Istruzioni Per L'uso

Gruppo di cucitura-piegatura ed unità di rifilo automatico C.P.T.A.

Edizione 4, Novembre 2006

WATKISS DIGIvac+

WATKISS VARIO

INDICE

Dati Tecnici 1

Introduzione 3

Guida rapida 9

Utilizzo del pannello comandi 11

Confezionamento del libretto 15

Cucitura laterale ed in angolo 23

Cucitura laterale e piegatura 27

Testine di Cucitura 29

Tabella anomalie e rimedi 41

Manutenzione 47

Appendice

Utilizzi manuali (Fuori Linea) 53
Produzione di fascicoli piccoli 57
Affilatura delle lame di rifilo 59
Uso del pannello di controllo fuori linea 65
Collegamento all'altra apparecchio di Watkiss 71
Dichiarazione di conformità 75

Edizione 4 - Novembre 2006 - Codice 960-198

Valido per i numeri di serie:
WA/ASF/1250 e WA/ATR/1250 e successivi.

1 Dati Tecnici

Impiego	Questo prodotto è stato progettato per la cucitura, la piegatura e il rifilo dei materiali, entro le specifiche riportate dal fabbricante.
Condizioni di utilizzo	10-35°C ad un'umidità relativa del 35-85%
Produzione	Fino a 3,300 libretti all'ora
Dati tecnici	
Formato massimo carta stesa	488 x 350mm
Formato minimo carta stesa	120 x 160mm
Spessore massimo del libretto	25 fogli (80g/mq)
Passo di cucitura massimo	278mm
Passo di cucitura minimo	86mm
Filo metallico per cucitrici	Filo metallico tondo elettrozincato (f 25) da 0,53 mm
Massimo rifilo	35mm
Voltaggio	115V, 60Hz, oppure 230V 50Hz a fase singola (è neccessaria la messa a terra)
Dimensioni	
Gruppo di cucitura e piegatura automatico (LxPxA)	555, 888, 600mm, 150kg
Unità di rifilo automatica (LxPxA)	560, 585, 598mm, 110kg
Tappeto raccolta motore (LxPxA)	428, 834, 422mm, 15kg *750mm; angolare
Rumorosità	72dB(A)

La produzione può variare a seconda delle condizioni di utilizzo.

In accordo con una politica di continuo miglioramento il produttore si riserva il diritto di modificare i materiali o i dati tecnici di questo prodotto in qualsiasi momento e senza preavviso.

Emissioni in radiofrequenza

Il presente apparecchio è stato sottoposto ad opportuni controlli che ne hanno dimostrato la conformità ai limiti prescritti per i dispositivi digitali della classe A ai sensi di sezione 15 delle regole FCC. Tali limiti sono stati studiati in modo da garantire un'adeguata protezione contro le interferenze in caso di utilizzo dell'apparecchio in locali commerciali. Il presente apparecchio genera, utilizza e può irradiare energia in radiofrequenza e, se non installato e usato in conformità alle istruzioni del presente manuale, può essere causa di fastidiose interferenze alle comunicazioni radio. L'uso di questo apparecchio in zone residenziali può dar luogo ad interferenze pericolose; in questo caso l'utente è tenuto a procedere agli interventi del caso per eliminarle a proprie spese.

2 Introduzione

Il gruppo di cucitura-piegatura automatico e l'unità di rifilo della Watkiss sono stati progettati in modo tale da poter essere usati insieme alla raccoglitrice Watkiss. Usati insieme permettono di ottenere un sistema di finitura completo.

Son disponibili diverse configurazioni:

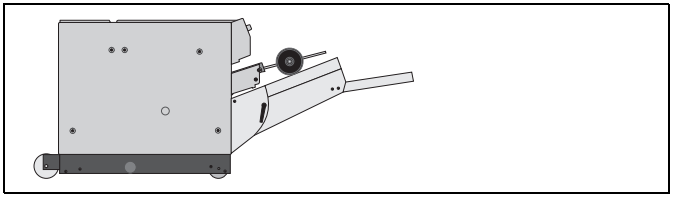


FIGURE 1 - Gruppo di cucitura-piegatura automatico con convogliatore di uscita (CNV)

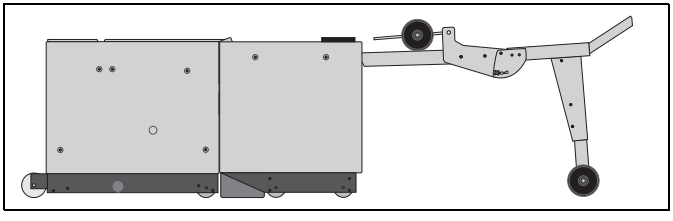


FIGURE 2 - Gruppo di cucitura-piegatura e unità di rifilo automatici con convogliatore di uscita (BAO)

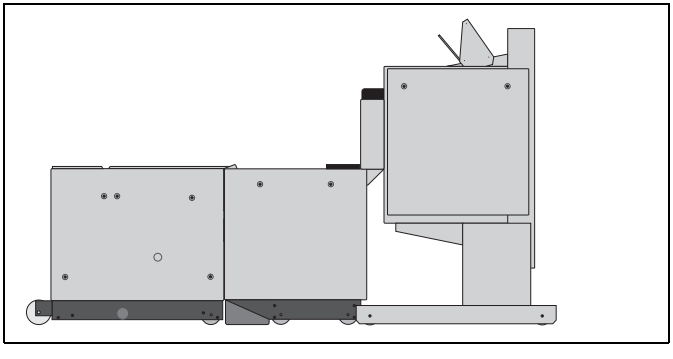


FIGURE 3 - Gruppo di cucitura-piegatura e unità di rifilo automatici con Automatic SpineMaster (ASM)

Le istruzioni riportate di seguito comprendono la procedura per il montaggio e l'avviamento sia del gruppo di cucitura-piegatura automatico che dell'unità di rifilo automatica. Ignorare quindi le istruzioni che non riguardano la propria configurazione. Le istruzioni d'uso di Automatic SpineMaster sono fornite con tale apparecchio.

Nelle istruzioni riportate di seguito il gruppo di cucitura-piegatura automatico potrebbe essere indicato con la sigla CPA, mentre l'unità di rifilo potrebbe essere indicata con la sigla TA e Automatic SpineMaster viene citato come ASM.

INSTALLAZIONE

L'installazione dell'apparecchio Watkiss richiede conoscenze specialistiche e può essere pertanto effettuata esclusivamente da tecnici autorizzati Watkiss. Si raccomanda di posizionare sempre il gruppo di cucitura-piegatura automatico e l'unità di rifilo automatica su un pavimento perfettamente piano.

Importante
Questa macchina deve essere collegata solamente ad una linea di alimentazione elettrica con voltaggio appropriato e con adeguata messa a terra. Qualsiasi danno imputabile alla mancata osservanza di quanto sopra specificato non sarà coperto dalla garanzia. Il voltaggio necessario per questa macchina è indicato sulla targhetta posta sul retro dell'unità (vedere la figura 5).

DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Il gruppo di cucitura-piegatura e l'unità di rifilo automatici sono stati progettati in maniera da garantirne un utilizzo sicuro. Inoltre comprendono delle coperture di sicurezza che, se aperte, impediscono il funzionamento delle parti mobili. In ogni caso, come per qualsiasi altra apparecchiatura elettrica, quando si sostituiscono fusibili oppure vengono eseguite operazioni non descritte in questo libretto, ricordarsi di:

Staccare sempre la corrente dalla macchina.

AVVERTENZA 1

Verificare sempre che il gruppo CPA e la raccoglitrice abbiano la messa a terra.

AVVERTENZA 2 Qualora il gruppo CPA venga trascinato sulle soglie delle porte o spostato in altro modo, è possibile che venga danneggiata l'area di piegatura. È pertanto necessario prestare attenzione durante lo spostamento del gruppo.

AVVERTENZA 3 **Vario:** Prima di reinserire il CPA sotto la raccoglitrice da basamento Vario, È ESSENZIALE verificare che il convogliatore di uscita frontale della raccoglitrice sia in posizione sollevata (orizzontale) e che tutte le guide carta di uscita siano spinte in su. È inoltre necessario rimuovere il piano raccolta dei fascicoli scartati (vedere la figura 4), altrimenti si rischia di danneggiare la raccoglitrice. Per informazioni sul sollevamento e sull'abbassamento del convogliatore di uscita frontale, consultare il manuale operativo la raccoglitrice.

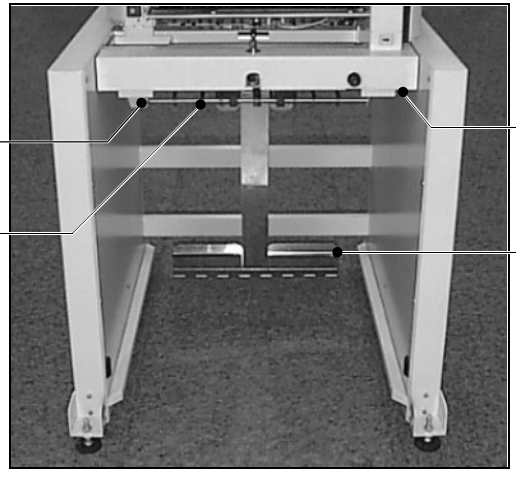

Convogliatore di uscita frontale (in posizione sollevata)
Guide carta
Prese di interconnessione (nascoste)
Piano raccolta dei fascicoli scartati

FIGURE 4

ACCENSIONE Prima dell'uso, collegare la raccoglitrice e il gruppo CPA all'alimentazione monofase controllando che il voltaggio corrisponda a quello indicato sulla presa principale (vedere la figura 5). Controllare inoltre che il cavo di interconnessione (vedere la figura 6) sia collegato tra il gruppo CPA e la presa sulla base (vedere la figura 4). Se sono installati l'unità di rifilo e il convogliatore di uscita o Automatic SpineMaster, accertarsi che anche questi siano collegati.

Nota: se il terminale di chiusura o il cavo dell'ASM non sono inseriti nella presa sul pannello posteriore della TA, il dispositivo non funzionerà (vedere la figura 47 a pag. 73).

La raccoglitrice e il gruppo CPA sono dotati di interruttori ON/OFF indipendenti.

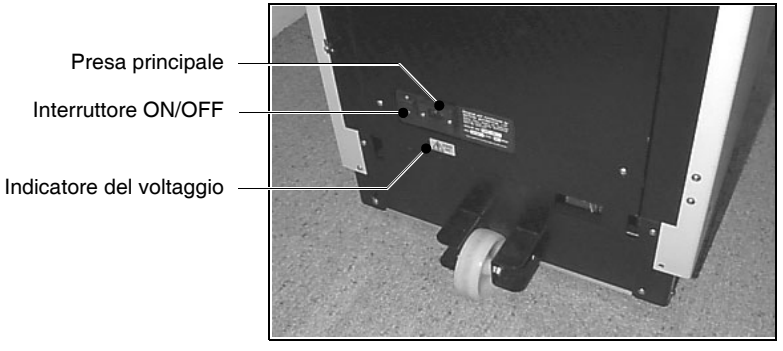


FIGURE 5

Il gruppo CPA e l'unità TA partiranno e si fermeranno automaticamente insieme alla raccoglitrice. Nota: dopo l'arresto della raccoglitrice, c'è un'attesa di circa 5 secondi prima dell'arresto dell'CPA. Per un arresto immediato, premere il pulsante di emergenza sulla raccoglitrice oppure aprire una delle coperture di sicurezza.

E' inoltre possibile azionare il CPA inserendo manualmente un fascicolo nell'unità. L'unità si fermerà quindi automaticamente dopo circa 10 secondi.

COME SPOSTARE IL GRUPPO CPA

Le unità CPA e TA sono montate su ruote orientabili in modo che possano essere spostate sotto la torre della raccoglitrice. Premere l'interruttore del trasporto motorizzato (vedere la figura 6) per spostare le unità. Quando le unità sono perfettamente posizionate sotto la raccoglitrice, si attiva un interruttore automatico di spegnimento.

Come sbloccare il sistema di trasporto motorizzato

In normali condizioni le rotelle sul gruppo CPA sono bloccate per evitare movimenti indesiderati e il gruppo

FIGURE 6

può essere spostato soltanto tramite il sistema motorizzato. Per sbloccare questa sicura al fine di poter muovere il gruppo manualmente, è necessario svitare la manopola bloccarotelle che si trova dentro il gruppo stesso, sotto l'interruttore del trasporto motorizzato (vedere la figura 7). Girare la manopola in senso antiorario finché non si sblocca la sicura. A questo punto, è possibile spostare liberamente il gruppo CPA semplicemente spingendolo. Ricordarsi di bloccare nuovamente il bloccarotelle girando completamente la manopola in senso orario una volta in posizione.

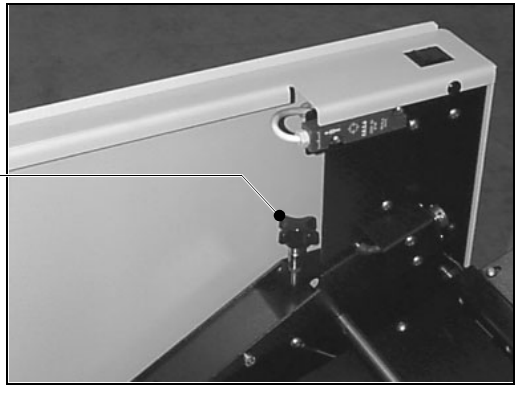


FIGURE 7

PAGINA BIANCA

3 Guida rapida

Questa sezione costituisce solo una breve guida all'uso. Per istruzioni più dettagliate, consultare i capitoli successivi.

Collegare la raccoglitrice e il gruppo CPA all'alimentazione corretta. Accendere l'interruttore ON/OFF sulla raccoglitrice e il gruppo CPA e premere un tasto qualsiasi sul pannello comandi.

Montaggio della raccoglitrice

Caricare le stazioni con la carta ed apportare tutte le regolazioni della macchina necessarie (vedere manuale d'istruzioni della raccoglitrice).

Selezione dell'area di lavoro

Per recuperare un precedente lavoro, toccare **LAVORI**

Evidenziare il lavoro desiderato toccandolo (è anche possibile usare le frecce su e giù). Toccare **RICHIAMA LAVORO** per caricare il lavoro evidenziato.

Per un nuovo lavoro toccare **FINITURA**, quindi **FORMATO CARTA** e infine selezionare una dimensione preimpostata oppure immetterne una personalizzata.

Toccare **FINITURA**, quindi **SPESSORE OPUSCOLO** e selezionare un valore adeguato per il libro (vedere a pagina 13). Se viene effettuata una rilegatura laterale, regolare CPA per lo spessore massimo, ad es. 25.

Toccare **CUCITURA E PIEGATURA**, quindi **POSIZ. CUCITURA** e selezionare **IN PIEGA** o **SULL'ORLO**. Toccare **CUCITURA** per attivare o disattivare la funzione di rilegatura. Verificare che la posizione della leva sull'CPA sia corretta (vedere a pagina 18).

Regolazione delle testine di cucitura

Se necessario, regolare la posizione delle testine di cucitura. In genere ciò non è necessario, in quanto il gruppo è progettato in modo tale che la carta si trovi sempre al centro della raccoglitrice e dei suoi accessori.

Regolazione del convogliatore di uscita

Spostare le rotelle guida carta verso l'alto o verso il basso sul relativo alberino di supporto, in modo tale che pizzi-

chino appena il dorso del libro quando questo viene rilasciato dai rulli.

Impostazione della velocità della raccoglitrice

Solo Vario: Toccare **AVANZATE**, quindi **PILOTA** e impostare la velocità dell'unità raccoglitrice su 80-90%.

Avvio del lavoro

Toccare **TEST SET**, quindi ⓘ per avviare l'esecuzione di un singolo libro. Dopo una verifica, toccare nuovamente ⓘ per eseguire il lavoro.

4 Utilizzo del pannello comandi

Le impostazioni delle unità CPA e TA vengono controllate dal quadro di comando raccoglitrice mediante la finestra **FINITURA** (vedere la figura 8).

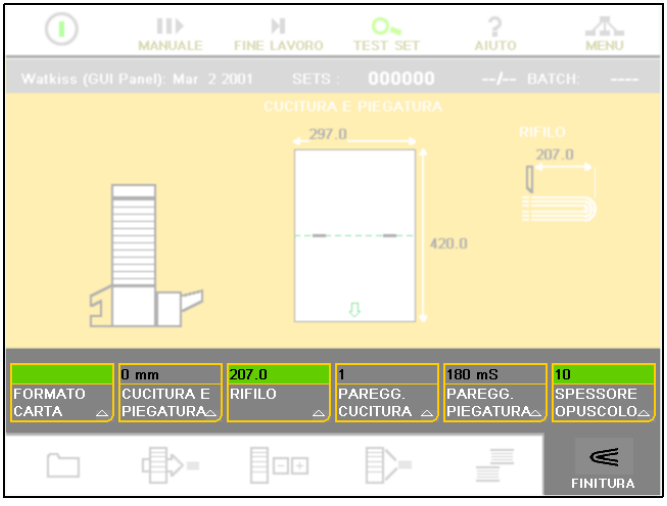


FIGURE 8

LA FINESTRA 'FINISHING'

Toccare **FINITURA** per visualizzare l'omonima finestra. Nell'area principale dello schermo verranno mostrate le impostazioni correnti del cuci-piega. Le istruzioni seguenti sono contenute all'interno della finestra Finishing:

FORMATO CARTA

Per modificare le impostazioni della cuci-piega e del rifilo in modo da adattarle al formato della carta, toccare il tasto **FORMATO CARTA**.

REGOL. BASE: Se il sistema di regolazione della cuci-piega o del rifilo non è calibrato correttamente, toccare il tasto **REGOL. BASE** e reimpostare la registrazione assi. La registrazione assi tornerà ai valori correnti.

Periodicamente la cuci-piega esegue la reimpostazione automatica degli assi durante le procedure di setup.

ORIENT. CARTA: Mediante il tasto **ORIENT. CARTA** è possibile passare dall'orientamento orizzontale a verticale e

viceversa. Ciò è possibile solo se il foglio non supera la larghezza massima consentita dalla rilegatrice.

PRESELEZ: Eseguire la selezione tra i diversi formati standard, toccando la finestra **PRESELEZ**.

CUCITURA E PIEGATURA La posizione della cucitura-piegatura può essere scalettata rispetto al centro della carta. La funzione 'cucitura e piegatura' consente di regolare questa posizione fino a 20mm in ciascuna direzione con incrementi di 0,2mm.

CUCITURA: Accende e spegne la funzione di cucitura.

POSIZ. CUCITURA: Mediante l'opzione **IN PIEGA** è possibile ottenere opuscoli cuciti sulla piega.

Mediante l'opzione **SULL'ORLO** è possibile ottenere fascicoli cuciti in testa e piegati.

La leva di selezione della cucitura deve essere posizionata al centro.

RIFILO Toccare il tasto **RIFILO** per impostare la dimensione finale del libro dopo il rifilo. Quando viene selezionata la dimensione predefinita, questa distanza viene regolata in modo automatico, ma può essere ritoccata. È possibile disattivare la funzione di rifilo.

PAREGG. CUCITURA Nella finestra **PAREGG. CUCITURA** sono disponibili opzioni che consentono di modificare la pareggiatura dei fascicoli prima che siano cuciti. In tal modo viene garantito che gli opuscoli completati siano più precisi possibile. Quando vengono selezionate le opzioni di pareggiatura prima della cucitura, viene rallentata la velocità massima della cuci-piega.

PAREGG. IN TESTA: L'opzione **PAREGG. IN TESTA** consente l'esecuzione di una pareggiatura ulteriore della parte inferiore del fascicolo se si utilizzano fogli pesanti o di grandi dimensioni. L'opuscolo viene bloccato e pareggiato prima di passare al pressino per la cucitura.

DOPPIA PAREGG: L'opzione **DOPPIA PAREGG** consente l'esecuzione di una ulteriore pareggiatura laterale del fascicolo se si utilizzano fogli pesanti o di grandi dimen-

sioni. Le guide laterali pareggiano due volte il fascicolo quando arriva in posizione di cucitura.

RITARDO CUCITURA: Aumentando il valore del **RITARDO CUCITURA**, si aumenta l'intervallo di tempo tra l'arrivo del fascicolo nella posizione di cucitura e la cucitura stessa. Aumenta così il tempo di assestamento dei fogli. Il ritardo predefinito è 1mS.

PAREGG. PIEGATURA

Nella finestra **PAREGG. PIEGATURA** sono disponibili opzioni che consentono di modificare la pareggiatura dei fascicoli prima che siano piegati. In tal modo viene garantito che gli opuscoli finiti siano il più preciso possibile.

PAREGG. LATERALE: Quando viene selezionato **LATERALE**, le guide laterali tengono il fascicolo senza rilasciarlo in fase di cucitura e piegatura. Ciò risulta utile se l'opuscolo non viene piegato in forma quadrata, tuttavia è importante che la larghezza del foglio sia bene impostata.

RITARDO PIEGATURA: È possibile regolare la funzione **RITARDO PIEGATURA** per modificare il ritardo tra l'arrivo del fascicolo in posizione di piegatura e la piegatura stessa. Ciò risulta utile se l'opuscolo non viene piegato in forma squadrata e aumenta così il tempo di assestamento dei fogli. Il ritardo predefinito è 180mS. Se viene aumentato il ritardo, diminuisce la velocità massima di produzione della cuci-piega.

SPESSORE OPUSCOLO

La finestra **SPESSORE OPUSCOLO** consente di modificare la distanza tra le rotelle di alimentazione della cucipiega automatica. I valori dello spessore del fascicolo sono compresi tra 1 e 25: questa scala rappresenta i fogli da 1 a 25 con grammatura di 80gsm. Occorre regolare questo valore a seconda della grammatura della carta.

Nota: sia CPA che TA contengono diversi assi che vengono regolati automaticamente in base alle impostazioni del lavoro. Verrà emesso un doppio suono per indicare che le regolazioni sono terminate.

La raccoglitrice può essere impostata sia sul sistema metrico che su quello britannico. Con il quadro di comando impostato sul livello di accesso Supervisore, toccare **MENU**. Sotto l'intestazione **SISTEMA DI MISURA**, selezionare il pulsante **MM** o **MANUALE**.

5 Confezionamento del libretto

COME ORGANIZZARE IL LAVORO

Margine di rifilo

Se l'unità TA è installata e si usa un apparecchio Vario con stazioni a frizione, si consiglia di stampare il lavoro con un margine di rifilo da 12 mm sul bordo di introduzione e con un margine di rifilo inferiore (circa 3-5 mm) sul bordo di uscita. In questo modo, qualsiasi segno eventualmente causato da inchiostro fresco o sbavato si troverà sempre nel margine di rifilo.

Caricamento delle stazioni

Vario: I fogli devono essere caricati a faccia in giù e con la copertina nella stazione o nelle stazioni più basse. A seconda del numero di fogli nel fascicolo, è utile ricordarsi che l'interfacciamento delle stazioni può agevolare uno svolgimento regolare e continuo. Se la copertina è più spessa dei fogli interni, utilizzare l'interfacciamento delle stazioni per assegnare più stazioni alla carta della copertina.

DigiVAC: Caricare i fogli con la prima facciata della copertina rivolta verso l'alto, sulla stazione più in alto.

Impostazione del percorso della carta della raccoglitrice

Vario con supporto da basamento: Impostare la leva deflettore posteriore nella posizione in alto (vedere la figura 9).

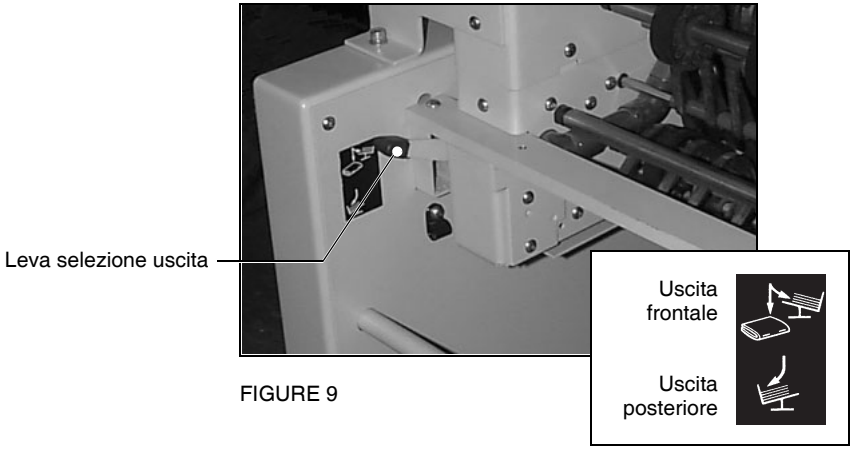


FIGURE 9

DigiVAC+: Spostare la leva di direzione dell'uscita verso l'alto in modo che l'uscita sia verso la parte posteriore.

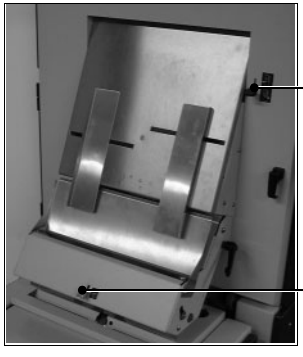

Leva di direzione dell'uscita
Manopola di sollevamento del rullo (da sollevare quando si utilizza PAREGG. IN TESTA con fogli di misura grande)

FIGURE 10

IMPOSTAZIONI PER LA RILEGATURA, PIEGATURA E RIFINITURA AUTOMATICA

Quadro di comando

Toccare **FINITURA** per visualizzare e regolare le impostazioni CPA.

Toccare **FORMATO CARTA** e modificare la dimensione del foglio in modo che sia adeguata al lavoro. Usare **PRESELEZ** per fogli di dimensioni standard (A3, A4 o A5 o 8x11", 5,5x8,5" o 5,5x4,2").

Selezionare **ORIZZONTALE** o **VERTICALE** nella finestra **FORMATO CARTA**, **ORIENT. CARTA** (vedere la figura 11). Toccare **SPESSORE OPUSCOLO** e selezionare un valore adeguato per il libro (vedere a pagina 13).

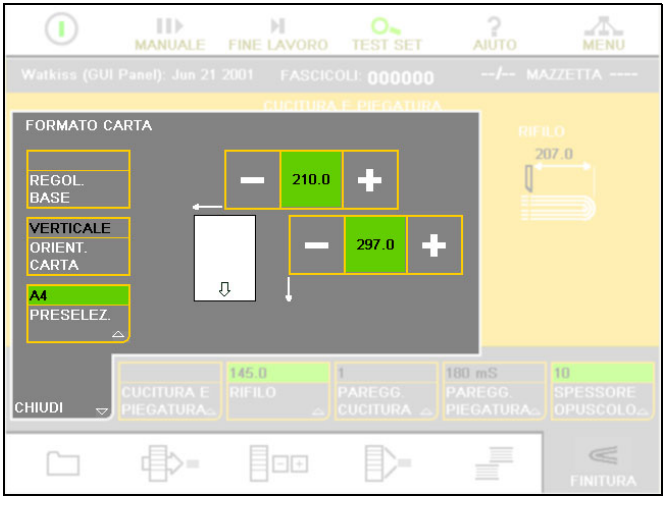


FIGURE 11

Suggerimento
Tenere presente che è possibile richiamare le impostazioni dei lavori precedentemente memorizzati nella finestra **LAVORI**.

Selezione della cucitura centrale

Utilizzando la leva sul gruppo CPA (vedere la figura 12), selezionare la funzione di cucitura centrale (sollevare, spingere in fuori ed abbassare).

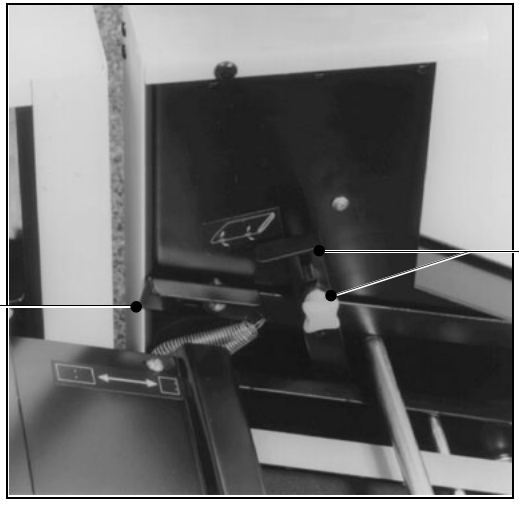


FIGURE 12

Regolazione delle testine di cucitura

Se necessario, regolare la posizione delle testine di cucitura (vedere a pagina 31). In genere ciò non è necessario in quanto il gruppo CPA è progettato in modo tale che la carta si trovi sempre al centro della raccoglitrice e dei suoi accessori.

Controllo delle regolazioni

Per verificare la correttezza di tutte le regolazioni, inserire un fascicolo manualmente nell'unità oppure eseguire un fascicolo di prova toccando ⓘ.

Nota: Se si pensa che il sistema di regolazione CPA non sia calibrato correttamente, toccare **REGOL. BASE** nella finestra **FORMATO CARTA** per ricalibrare manualmente gli assi di regolazione CPA. Dopo la ricalibratura, gli assi di regolazione CPA torneranno alle impostazioni correnti.

Il gruppo CPA effettuerà una ricalibratura periodica degli assi durante la procedura di setup.

Regolazione del convogliatore di uscita

Spostare le rotelle guida carta verso l'alto o verso il basso sul relativo alberino di supporto, in modo tale che pizzichino appena il dorso del libro quando questo viene rilasciato dai rulli.

FIGURE 13

Solo Vario: Toccare il tasto per la finestra **AVANZATE** e controllare che **PILOTA** sia impostato su 80-90%.

La velocità di produzione dipenderà dalle dimensioni dell'opuscolo e dalle impostazioni, ma se necessario, è

possibile ridurla. Toccare il tasto per la finestra **REG. BASE** e ridurre il numero di **FASCICOLI / ORA**.

Regolazione dello spessore del convogliatore a cinghia del rifilo

Lo spessore del convogliatore a cinghia del rifilo ha due posizioni, aperta e chiusa, e viene regolato utilizzando la relativa barra di regolazione (vedere la figura 14). La regolazione normale è aperta. Se un libretto sottile rimbalza contro il fermo del rifilo, causando un taglio non squadrato, chiudere lo spessore. Se il libretto si riga o si inceppa all'entrata nell'unità di rifilo, aprire lo spessore.

Per fascicoli molto spessi e stretti (ad esempio fogli A4 orizzontali ripiegati), lo spessore del convogliatore può essere aperto ulteriormente mediante un ausilio opzionale.

- Cod. art. 914-541, ATR Thick Book Setting Gauge

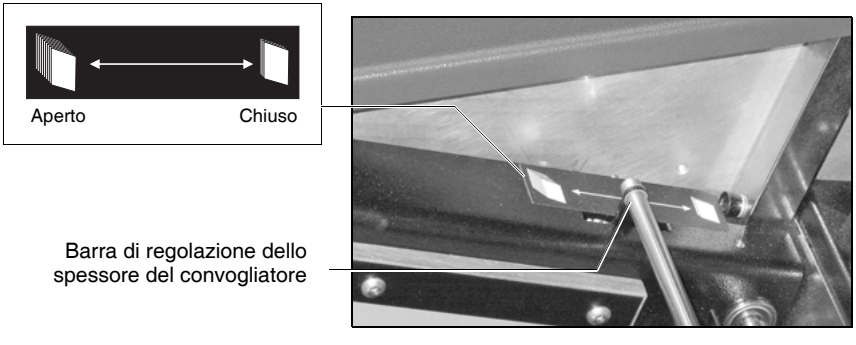


FIGURE 14

Avviamento del lavoro

Toccare ⏻ per avviare l'esecuzione di un fascicolo di prova. Dopo una verifica toccare nuovamente ⏻ per eseguire il lavoro.

Suggerimento: Se è necessario avviare CPA e TA senza avviare la raccoglitrice, toccare **MANUALE**. Verrà effettuato lo spegnimento 5 secondi dopo l'ultima azione. CPA può anche essere avviata inserendo manualmente un fascicolo nell'unità.

Suggerimento: Ricordarsi di svuotare periodicamente il contenitore del rifilo.

Suggerimento: È possibile ripristinare l'CPA alle impostazioni predefinite caricando il template predefinito: toccare **LAVORI**, selezionare **REGOLAZIONI DI FABBRICA** dall'elenco dei lavori e toccare **RICHIAMA LAVORO**.

Regolazione della posizione di piegatura

Talvolta, le caratteristiche della carta possono causare che la rilegatura sia leggermente al di fuori della piegatura. Il gruppo CPA può essere regolato utilizzando il controllo di regolazione (vedere la figura 12 a pagina 18).

Suggerimento: Per separare i libri in mazzette nel convogliatore di uscita, selezionare **PAUSA/DIVIDI** dalla finestra **MAZZETTE** (vedere manuale d'istruzioni della raccoglitrice).

PAGINA BIANCA

6 Cucitura laterale ed in angolo

COME ORGANIZZARE IL LAVORO

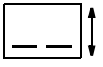
Caricamento delle stazioni

La cucitura avverrà sul bordo di introduzione del foglio.

Vario: Caricare i fogli con la prima facciata della prima pagina rivolta verso l'alto, sulla stazione più in alto.

DigiVAC: Caricare i fogli con la prima facciata della prima pagina rivolta verso il basso, sulla stazione più in basso.

Nota: La larghezza massima del foglio che è possibile rilegare lateralmente è di 340mm, 13,3". Se la larghezza del foglio è superiore, il rismatore superiore viene automaticamente spento e i risultati potrebbero non essere soddisfacenti.



Impostazione del percorso della carta della raccoglitrice

Vedere a pagina 15.

REGOLAZIONE DELLA CPA PER LA RILEGATURA LATERALE

Impostare la dimensione del fascicolo

Toccare **FINITURA** per visualizzare e regolare le impostazioni di CPA.

Toccare **FORMATO CARTA** e modificare la dimensione del foglio in modo che sia adeguata al lavoro. Usare **PRESELEZ** per fogli di dimensioni standard (A3, A4 o A5 o 8x11", 5,5x8,5" or 5,5x4,2").

Selezionare **ORIZZONTALE** o **VERTICALE** nella finestra **FORMATO CARTA**, **ORIENT. CARTA**.

Toccare **SPESSORE OPUSCOLO** e regolare CPA alla larghezza massima (i.e. 25).

Suggerimento
Tenere presente che è possibile richiamare le impostazioni dei lavori precedentemente memorizzati nella finestra **LAVORI**.

Selezione della cucitura laterale

Utilizzando la leva sul gruppo CPA (vedere la figura 9), selezionare la funzione di cucitura laterale (sollevare, spingere in dentro ed abbassare). Questo procedimento bloccherà automaticamente l'azione di piegatura e di rifilo.

Regolazione della rotella di cucitura laterale

La rotella di cucitura laterale si trova tra le testine di cucitura (vedere la figura 15). Sganciare il fermo del ruotino di sostegno e spingere la leva del meccanismo (identificata da un punto arancione) in modo che il ruotino di sostegno e la rotella siano in contatto. In questo modo si migliora l'alimentazione per la cucitura laterale/in angolo. Controllare che il fermo sia agganciato alla vite e che la leva del meccanismo sia estratta per il funzionamento normale.

Per la cucitura sul bordo di carta pesante può essere necessario il kit di guida opzionale (cod. art. 914-512).

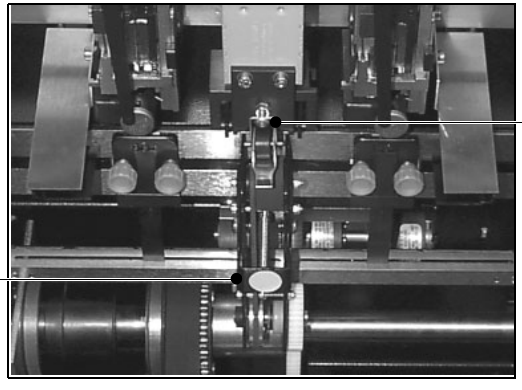


FIGURE 15

Regolazione della posizione delle testine di cucitura

Per effettuare cuciture laterali, non dovrebbe essere necessaria alcuna regolazione. Per la cucitura in angolo, invece, regolare la posizione di una testina e disinserire la seconda testina allentando il blocchetto spingipunto posteriore e spostandolo di lato (vedere a pagina 31).

Avviamento del lavoro

Toccare ⏻ per avviare l'esecuzione di un fascicolo di prova. Dopo una verifica toccare nuovamente ⏻ per eseguire il lavoro. Se necessario, è possibile avere un altro fascicolo di prova toccando **TEST SET** e quindi ⏻.

Nota: Quando è in funzione il comando di cucitura laterale, l'azione del rifilo è automaticamente disinserita.

PAGINA BIANCA

7 Cucitura laterale e piegatura

Se necessario, è inoltre possibile cucire lateralmente il fascicolo e poi piegarlo. L'unica limitazione per poter fare ciò è che la distanza tra il lato cucito e la piega deve essere almeno metà della larghezza del foglio stesso.

Scelta di cucitura di lato e piegatura

Impostare **POSIZ. CUCITURA** su **SULL'ORLO** dalla finestra **CUCITURA E PIEGATURA** (vedere la figura 16).

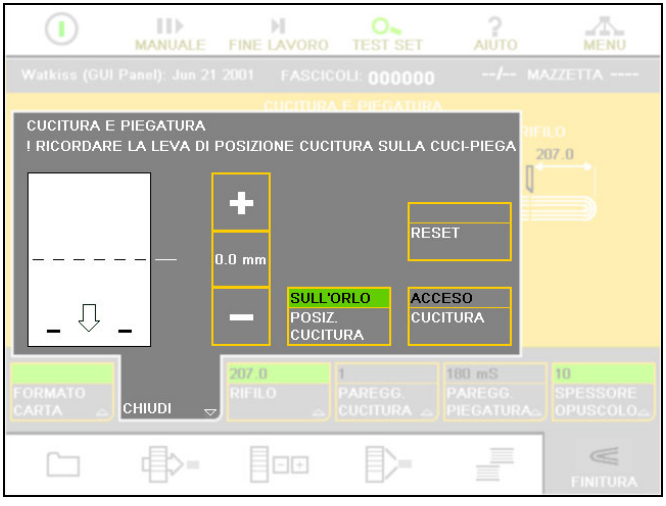


FIGURE 16

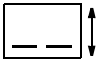
Utilizzando la leva sul gruppo CPA (vedere la figura 12), selezionare la cucitura centrale e non di lato (sollevare, estrarre ed abbassare).

Regolazioni

Regolare CPA/TA per la dimensione. (vedere a pagina 24).

Nota: Quando **POSIZ. CUCITURA** è impostato su **SULL'ORLO**, l'azione di rifinitura viene automaticamente disattivata.

Nota: La larghezza massima del foglio che possa essere cucito in questa funzione è di 340mm, 13,3". Se la larghezza del foglio è superiore, il rismatore superiore viene automaticamente spento e i risultati potrebbero non essere soddisfacenti.



PAGINA BIANCA

8 Testine di Cucitura

Nota
Prima di eseguire qualsiasi operazione sulle testine di cucitura **È NECESSARIO** allontanare l'unità CPA dalla raccoglitrice e disconnetterla dalla presa di corrente.

L'unità CPA può essere dotata di uno fra tre tipi di testine di cucitura:

- Magnatek/M2000
- Deluxe G5
- Hohner 43/6

Seguire le istruzioni relative al tipo di cui si dispone.

Magnatek/M2000	**Deluxe G5**	**Hohner 43/6**
• Riporta il marchio M2000 sulla parte frontale	• Riporta il marchio Deluxe G5 sulla parte frontale	• Riporta il marchio Hohner 43/6 sulla parte frontale

UTILIZZO DELLA MANOVELLA PER FAR GIRARE LE TESTINE DI CUCITURA MANUALMENTE

Durante la regolazione delle testine di cucitura a volte può essere necessario, per ragioni di sicurezza o per comodità, far girare le testine manualmente. Innanzitutto bisogna allentare il solenoide (vedere la figura 17) facendo scivolare un dito dietro di esso e spingendo in giù la leva sul retro (scatterà un click quando viene allentato) Inserire la manovella (che si trova all'interno del gruppo CPA) nel foro apposito (vedere la figura 18) e girarla in senso anti orario per far compiere un giro completo alle testine. E' necessario allentare il solenoide prima di eseguire ogni giro.

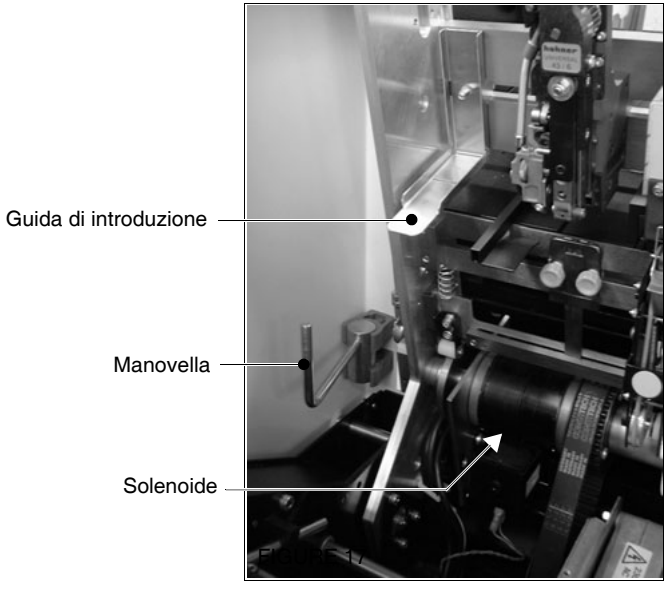


FIGURE 17

AVVERTENZA!
Seguire queste regole per evitare di danneggiare le testine di cucitura

1. Non eseguire mai un punto sopra un altro punto.
2. Non azionare mai la cucitrice con filo metallico in assenza di carta tra i ribattitori e le testine stesse.

FIGURE 18

REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLE TESTINE DI CUCITURA

Il sistema è stato progettato in modo tale che la carta si trovi sempre al centro della raccoglitrice e dei suoi accessori perciò la posizione delle testine di cucitura raramente dovrè essere regolata. In quasi tutti i casi un passo di cucitura di 130mm sarà adatto sia per i libretti di formato A4 che A5 (210x295mm e 210x147.5mm).

Il passo di cucitura dovrebbe essere regolato di massima tra i 65 ed i 190mm in modo che le testine siano in corrispondenza con la parte liscia del coltello di piega.

Regolazione delle testine di cucitura

Aprire la copertura di sicurezza in plexiglas che si trova sopra il gruppo CPA e successivamente aprire il gruppo CPA stesso.

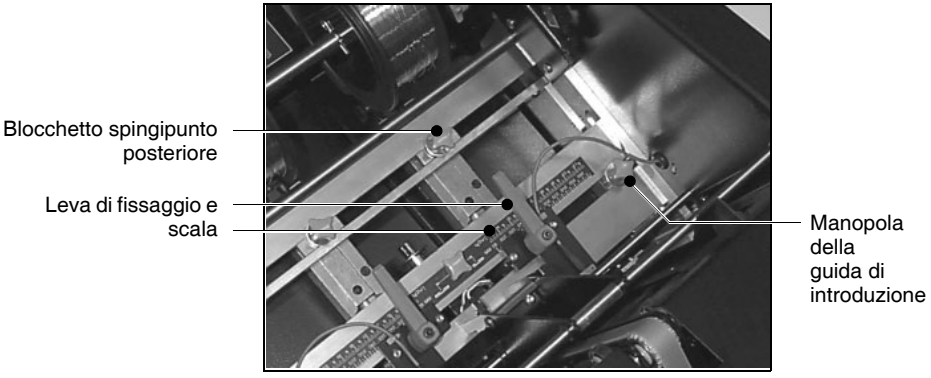


FIGURE 19

Per ogni testina di cucitura, allentare la leva di fissaggio della testina di cucitura girandola in senso anti orario (vedere la figura 19), far scivolare la testina lungo il suo supporto nella posizione necessaria (notare la scala millimetrata per il passo di cucitura) e stringere nuovamente la leva. Assicurarsi che il blocchetto spingipunto posteriore venga spostato così da trovarsi in posizione centrale rispetto alla testina di cucitura.

Nota
Non posizionare le testine di cucitura sopra la parte inferiore della guida laterale. Se ciò accade, i sensori impediscono al gruppo CPA di cucire, al fine di evitare danni sia alla testina che alla guida laterale. Quando questo si verifica, su ogni sensore è illuminato un LED e sul touch screen viene visualizzato il messaggio **Non inizia: Guide laterali sotto testina.**

Per posizionare le testine di cucitura nella posizione più larga, è necessario spostare le guide di introduzione (vedere la figura 17). Svitare la manopola arancione (vedere la figura 19) e rimontare le guide tra le testine di cucitura.

Allineamento dei ribattitori

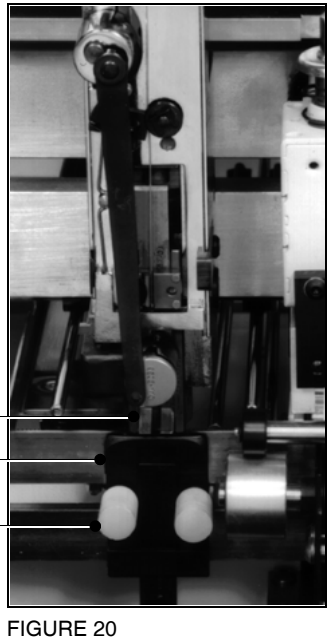


FIGURE 20

Quando si allineano i ribattitori può talvolta risultare utile abbassare la barra forma punto così da agevolare e rendere più accurato l'allineamento stesso. Rimuovere il filo tagliato dalla testina. Utilizzare la manovella per abbassare la barra forma punto. Rilasciare il ribattitore di ciascuna testina allentando le due viti di fissaggio (vedere a sinistra). Spingere il ribattitore finché non è allineato con la testina di cucitura. Stringere le viti di fissaggio e con la manovella far compiere un giro completo alla testina prima di chiudere l'unità CPA.

Controllare che non vi sia del filo intrappolato nei ribattitori o nelle testine.

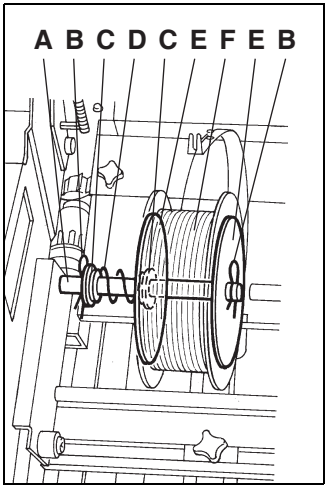
COME INFILARE LE TESTINE DI CUCITURA

L'unità CPA può essere dotata di uno fra tre tipi di testine di cucitura. Seguire le istruzioni relative al tipo di cui si dispone.

Tutte le testine di cucitura utilizzano un filo di acciaio elettro-zincato tondo da 0,53 mm (calibro 25) su bobine da 2,5 kg. Queste (codice numero 812-001) si possono avere dalla Watkiss direttamente, oppure dal vostro fornitore locale.

Montaggio della bobina di filo

Aprire la copertura di sicurezza sul gruppo CPA. Le bobine sono montate su di un alberino divisibile, metà del quale si può alzare per permettere un accesso facilitato. Per ogni bobina, rimuovere il fermo ed il disco grande,e successivamente sfilare la bobina vuota. Assicurarsi che non vengano via anche la molla le boccole e l'altro disco. Posizionare la bobina nuova sul proprio perno in modo che il filo esca da sopra ed in direzione della molla blocca filo. Riposizionare il disco grande ed il fermo.



A Alberino di supporto delle bobine
B Forcella
C Boccola
D Molla blocca filo
E Blocca bobina
F Bobina

FIGURE 21

Nota
Tenere il filo metallico costantemente teso senza mai rilasciarlo fin tanto che non è stato infilato in tutte le guide ed i tensionatori. Se necessario rimuovere qualsiasi filo allentato o attorcigliato prima di iniziare. Questo è essenziale per evitare che il filo si srotoli dalla bobina e che si attorcigli.

INSERIMENTO DEL FILO NELLE TESTINE DI CUCITURA MAGNATEK/M2000

Rimuovere l'estremità del filo metallico dal foro sul lato esterno della bobina ed infilarlo nella fessura che si trova alla fine del braccio a molla guida filo, nelle due guide e poi nel tensionatore di filo superiore. Assicurarsi che il filo si trovi sotto i dischi tensionatori. A questo punto infilare il filo metallico nel tensionatore inferiore (vedere la figura 22).

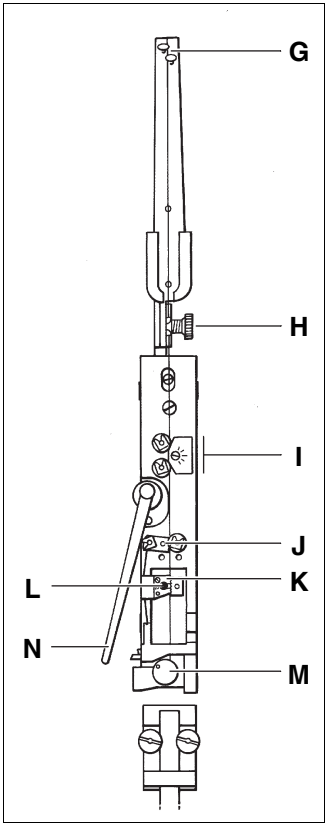


FIGURA 23 Magnetek/M2000
G Guide del filo metallico
H Tensionatore superiore del filo metallico
I Tensionatore inferiore del filo metallico
J Piastrina dentellata
K Molla di presa
L Leva della molla di presa
M Perno
N Molla blocca perno

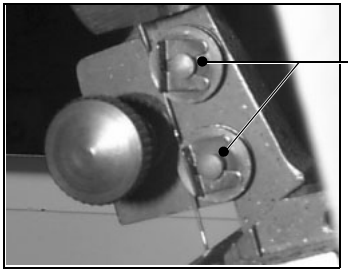


FIGURE 22

Far passare il cavo attraverso il raddrizzatore inferiore.

Sganciare la molla blocca perno spostandola verso sinistra e poi rimuovere il perno. Inserire il filo metallico nel foro d'ingresso del taglia filo e tirarlo finchè non è dritto. Spingere la molla di presa verso sinistra per aprire la presa, inserire il filo metallico e rilasciare. Tirare in giù la piastrina dentellata della tensione, inserire il filo metallico tra la piastrina dentellata della tensione ed il rullo e poi rilasciare. Far girare le testine così da poter tagliare il filo metallico alla lunghezza corretta. Riposizionare il perno e la molla blocca perno e far nuovamente girare le testine per caricare il filo metallico nel perno.

Nota: Se la molla di presa è troppo stretta e non è possibile aprirla, porre semplicemente il filo metallico davanti. Durante la rotazione delle testine il filo si auto inserirà.

Per controllare che il filo metallico sia dritto, tenere il filo contro la placca di copertura inferiore con il pollice e, servendosi di pinze, tirare il filo verso il basso (è importante fare ciò per non provocare una curvatura aggiuntiva al filo). Tagliare il filo subito al di sopra del punto che si teneva con il pollice. Il filo dovrebbe curvarsi verso destra e allontanarsi leggermente dalla placca di copertura.

Se necessario, è possibile regolare la rettilineità sinistra/destra del filo utilizzando un cacciavite per girare l'indice sul tensionatore inferiore del filo metallico e la rettilineità

interna/esterna girando l'indice sul tensionatore superiore del filo metallico (vedere la figura 23).

INSERIMENTO DEL FILO NELLE TESTINE DI CUCITURA DELUXE G5

Nota
Quando la bobina di filo è esaurita, rimane una piccola quantità di filo nel tubo centrale. Questa **DEVE** essere rimossa prima di inserire una nuova bobina. Per far ciò, sganciare il tubo centrale del filo dalla testina. Rimuovere il filo e ricollocare il tubo centrale, accertandosi che sia posizionato correttamente.

Estrarre l'estremità del filo dal foro sul bordo esterno della bobina e infilarla nella molla guida filo e nelle due guide (vedere la figura 25).

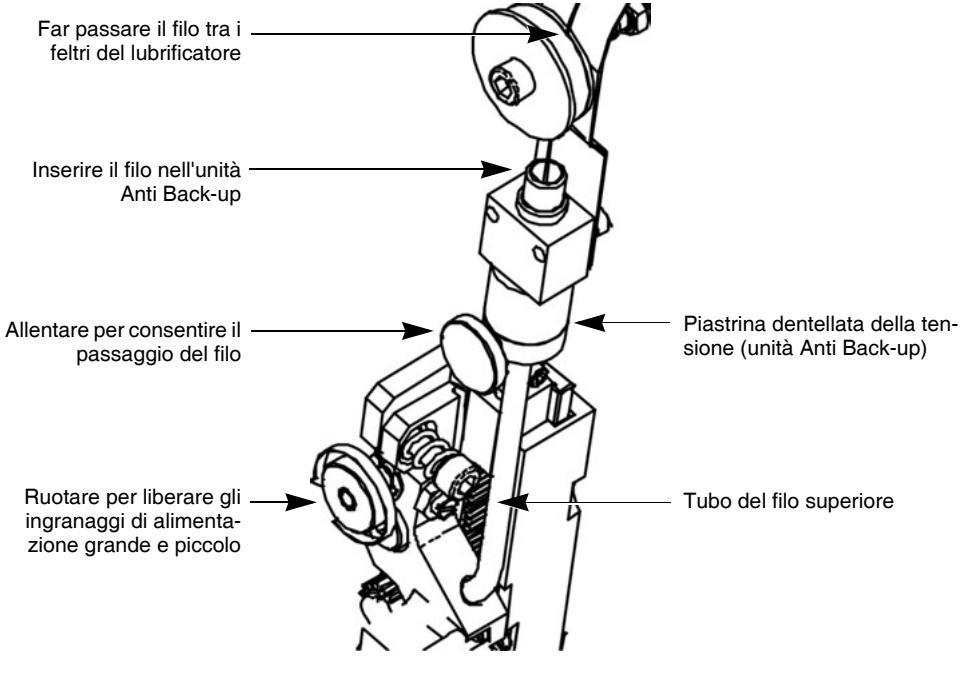

Far passare il filo tra i feltri del lubrificatore
Inserire il filo nell'unità Anti Back-up
Allentare per consentire il passaggio del filo
Ruotare per liberare gli ingranaggi di alimentazione grande e piccolo
Piastrina dentellata della tensione (unità Anti Back-up)
Tubo del filo superiore

FIGURA 24 Inserimento del filo nella testina - Fase 1

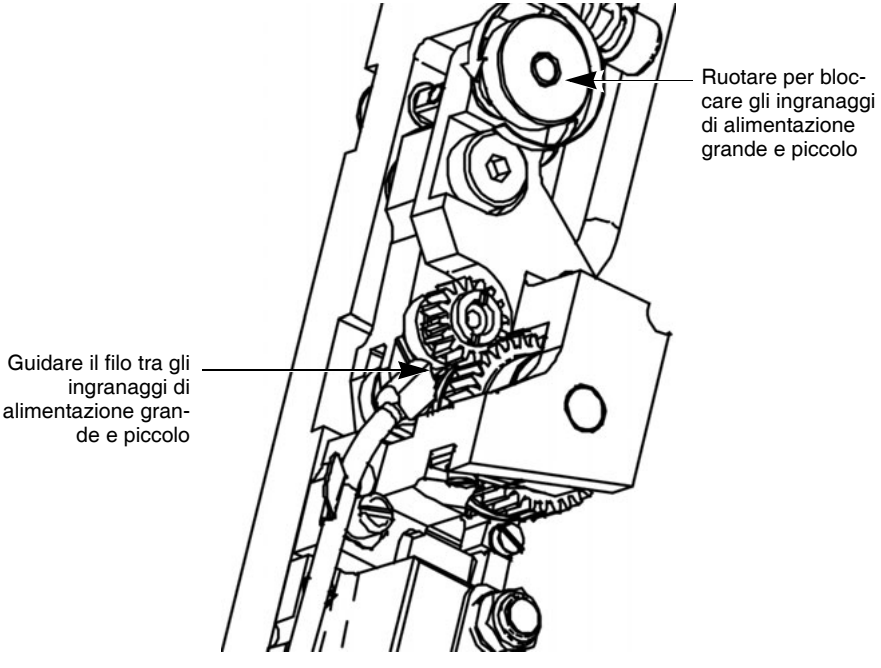

Ruotare per bloccare gli ingranaggi di alimentazione grande e piccolo
Guidare il filo tra gli ingranaggi di alimentazione grande e piccolo

FIGURE 25 Inserimento del filo nella testina - Fase 2

Far girare le testine per tagliare il filo alla lunghezza giusta.

È importante che il filo sia teso, in particolare se si tratta di filo non fornito da Watkiss.

La tensione del filo è impostata dalla fabbrica. Per controllare che il filo sia teso, spostare di lato la molla di fermo e rimuovere il gruppo blocca filo dalla testina di cucitura. Far girare manualmente la testina finché il filo fuoriesce dal gruppo taglia filo. Il filo dovrebbe presentare una leggera curvatura verso l'alto.

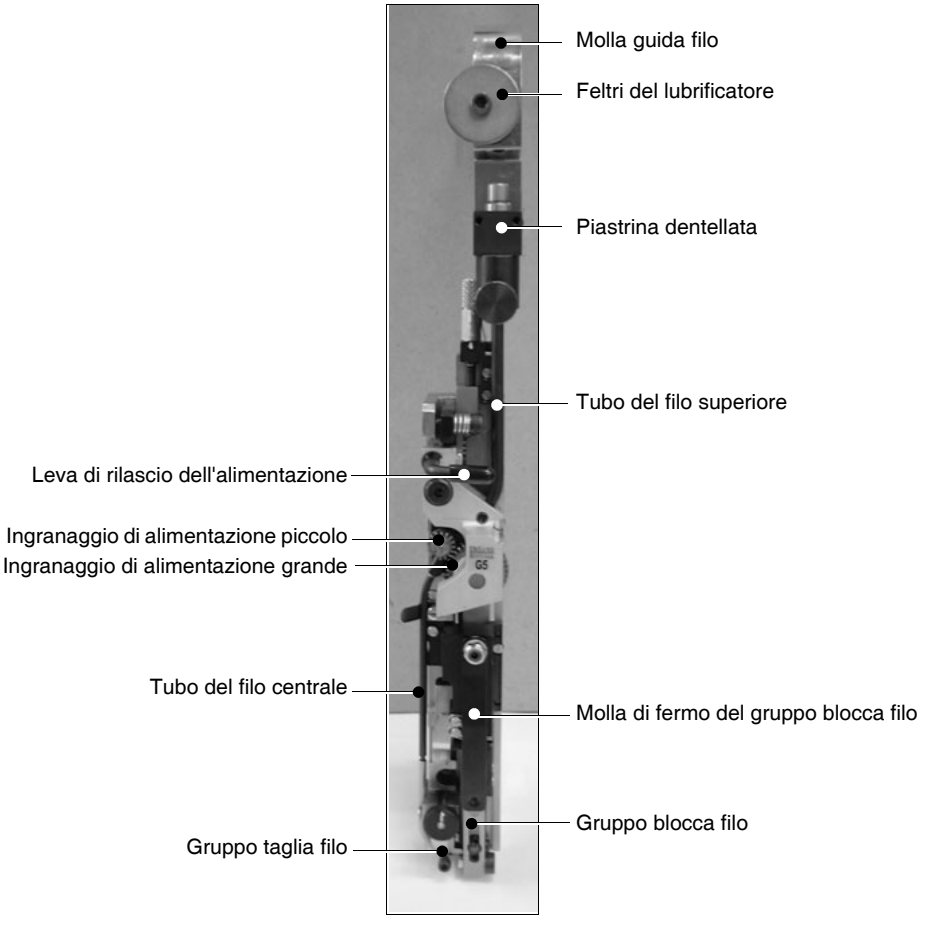


FIGURE 26 Testina G5 Deluxe

Riposizionare il gruppo blocca filo e far scattare la molla di fermo. Far girare le testine manualmente per tagliare il filo in eccesso.

INSERIMENTO DEL FILO NELLE TESTINE DI CUCITURA HOHNER

Nota
Quando la bobina di filo è esaurita, rimane una piccola quantità di filo nell'imbuto di guida. Questa **DEVE** essere rimossa prima di inserire una nuova bobina. Per far ciò, allentare la vite della calotta per poter accedere all'imbuto. Rimuovere il filo in eccesso e riposizionare l'imbuto. Stringere la vite della calotta.

Estrarre l'estremità del filo dal foro sul bordo esterno della bobina e infilarla nella molla Tubo scorrimento filo e nelle cinque guide (vedere la figura 27).

Far passare il filo tra i due dischi di feltro e attraverso il cuscinetto del freno, spingendo il filo con delle pinze; in tal modo il filo è bloccato. Girare l'arresto eccentrico di 90° per aprire le leve di trasporto. Spingere il filo verso il basso finché si incontra resistenza, girare l'arresto eccentrico di 90° per chiudere le leve di trasporto. Posizionare la manopola di regolazione sul bullone di sostegno e girarla in senso orario finché il filo è visibile al fondo alla testina. Far girare le testine manualmente per tagliare il filo in eccesso.

FIGURE 27 Manopola di regolazione

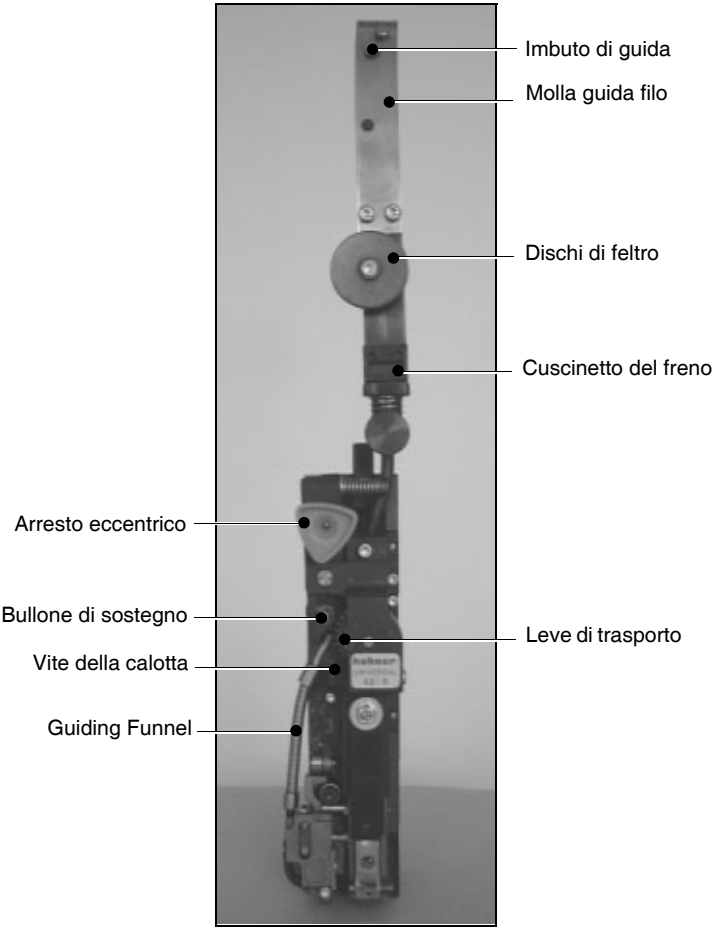


FIGURE 28 Hohner 43/6

PROVA DELLA TESTINE DI CUCITURA

Dopo aver infilato il filo nelle testine, queste dovrebbero essere testate. Inserire qualche foglio di carta tra le testine ed i ribattitori ed usare la manovella per far girare le testine. Controllare che il punto sia corretto e se necessario fare le regolazioni come indicato nella tabella di anomalie e rimedi.

9 Tabella anomalie e rimedi

Il sistema è stato progettato in modo da essere quanto più possibile intuitivo. In molti casi i problemi o gli errori verranno evidenziati direttamente sul pannello dei comandi. Di seguito troverete un aiuto ulteriore per risolvere qualsiasi problema. Se dovessero persistere chiamate il Watkiss Service Department o il vostro concessionario Watkiss.

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
Problemi Operativi		
IL GRUPPO CUCIPIEGA AUTOMATICO NON PARTE	La spina del gruppo CPA non è inserita	Inserire la spina verificando che il voltaggio sia corretto
	Il gruppo CPA non è collegato alla raccoglitrice	Collegarlo
	E' saltato un fusibile dell'alimentatore principale	Sulle macchine a 220-240 V ci sono due fusibili da 7 ampere nel connettore dell'alimentatore principale, controllare e sostituire come necessario. Sulle macchine a 115 V i fusibili sono da 10 ampere.
	Una delle coperture di sicurezza è aperta	Chiudere tutte le coperture ed inserire la vaschetta del rifilo.
	L'interblocco della TA è in posizione di "sicurezza".	Spostare la barra dell'interblocco sulla posizione attiva e fermarlo vedere la figura 45 a pagina 72.
	Il terminale di chiusura o il cavo dell'ASM non sono inseriti nella presa sul pannello posteriore della TA.	Collegare il terminale di chiusura o il cavo dell'ASM vedere la figura 47 a pagina 73.
LA RILEGATURA E PIEGATURA AUTOMATICA NON VIENE ARRESTATA QUANDO VIENE PREMUTO ⊙ (Nota : c'è un ritardo di 5 secondi dopo aver toccato il pulsante di arresto. Per un arresto immediato, premere il tasto d'arresto d'emergenza o aprire la copertura di sicurezza)	Un fascicolo è parzialmente incastrato ed il CPA sta cercando di liberarlo	Aprire le coperture, trovare e rimuovere il fascicolo incastrato
	Il CPA non è più in collegamento con la raccoglitrice	Controllare che sia inserito il cavo d'interconnessione- può essersi staccato mentre il CPA veniva spostato in dentro o in fuori

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
UNA O ENTRAMBE LE TESTE DI CUCITURA NON SONO IN FUNZIONE	Punto non selezionato	Accertarsi che **CUCITURA** sia impostato su ON nella finestra **CUCITURA E PIEGATURA** (vedere a pagina 12)
	Blocchetto spingipunto posteriore non in posizione	Posizionare i blocchetti spingipunto posteriori, centrandoli su ogni testina di cucitura (vedere a pagina 32)
	Le testine di cucitura sono regolate sopra la parte inferiore della guida laterale. Se ciò accade, i sensori impediscono al gruppo CPA di cucire, al fine di evitare danni sia alla testina che alla guida laterale. Quando questo si verifica, su ogni sensore è illuminato un LED e sul touch screen viene visualizzato il messaggio **Non inizia: Guide laterali sotto testina.**	Regolare le testine di cucitura in modo che non attivino i sensori di sicurezza
	Un inceppamento carta ha bloccato le testine di cucitura	Utilizzare la manovella per far girare le testine di cucitura (vedere a pagina 30)
IL GRUPPO PIEGA NON È IN FUNZIONE	Il gruppo si trova nella funzione di cucitura a lato	Spostare la leva nella posizione di cucitura centrale (vedere la figura 9 a pagina 15)
IL LIBRETTO NON È RIFILATO	Il rifilo non è selezionato	Verificare che l'opzione **RIFILO** sia attivata (vedere a pagina 12)
	Il rifilo è posizionato oltre il margine del fogilo	Aumentare to spessore
	È selezionata la rilegatura laterale oppure **POSIZ. CUCITURA** è impostato su **SULL'ORLO**	Non disponibile in queste funzioni
LA CUCITURA DI LATO NON FUNZIONA	La cucitura di lato non è inserita	Inserire, spostando la leva, nella posizione corretta (vedere a pagina 18)
	Tolto o non attivo il solenoide del gancio per la cucitura a lato	Controllare che il solenoide non sia stato rimosso per facilitare un passo di cucitura inferiore alla norma: in questo caso rimetterlo.
	I fascicoli con cucitura sul bordo non passano attraverso la cuci-piega.	Installare il kit di guida opzionale (cod. art. 914-512).

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
IL PUNTO NON È SULLA PIEGA	Carta pesante e/o patinata sta sfregando contro i rulli	Regolare ulteriormente la misura di piega (vedere a pagina 21)
	Il fascicolo rimbalza prima della cucitura	Dare più tempo al fascicolo per assestarsi aumentando **RITARDO CUCITURA**
	Il fascicolo rimbalza prima della piegatura	Dare più tempo al fascicolo per assestarsi aumentando **RITARDO PIEGATURA**
	Fogli o punti sparsi nella zona della piastra di piega	Individuarli e rimuoverli (vedere a pagina 46)
	PAREGG. LATERALE è selezionato mentre gli alimentatori laterali sono troppo stretti	Regolare in modo tale che le guide laterali e la pareggiatura in testa sfiorino appena il foglio (vedere a pagina 11)
	POSIZ. CUCITURA è impostata su **SULL'ORLO**	Impostare **POSIZ. CUCITURA** su **IN PIEGA**
	La testina ed il ribattitore non sono in corrispondenza della parte liscia della lama di piega	Se possibile posizionare le testine in modo tale che corrispondano con la parte liscia della lama di piega (vedere a pagina 31)
	La ruota dell'unità di rilegatura laterale è attiva	Disattivarla (vedere a pagina 24)
LIBRETTO NON SQUADRATO PERFETTAMENTE	Alimentatori laterali non regolati correttamente	Regolare **FORMATO CARTA** (vedere a pagina 11)
	il fascicolo necessita di più tempo per assestarsi prima della cucitura	Dare più tempo al fascicolo per assestarsi aumentando **RITARDO CUCITURA**
	dalla raccoglitrice esce un fascicolo mal pareggiato	Migliorare il funzionamento della raccoglitrice
	Il sistema di regolazione CPA non è calibrato correttamente	Toccare **REGOL. BASE** nella finestra **FORMATO CARTA** per ricalibrare manualmente gli assi di regolazione del CPA
IL LIBRETTO FINITO NON E' PRESSATO SUFFICIENTEMENTE	La distanza tra i rulli di piegatura è troppo ampia	Ridurre il valore di **SPESSORE OPUSCOLO** (vedere a pagina 13)

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
DANNI CAUSATI DALLA PAR-EGGIATURA IN TESTA SUL FASCICOLO	La raccoglitrice produce un fascicolo di scarsa qualità	Migliorare l'uscita dei fascicoli
	FORMATO CARTA non impostata correttamente	Controllare il valore della lunghezza del foglio in **FORMATO CARTA** (vedere a pagina 11)
	Poca pressione dei rulli di piegatura	Aumentare il valore di **SPESSORE OPUSCOLO** (vedere a pagina 13)
	Durante la cucitura laterale la rotella di cucitura laterale non è inserita	Inserire la rotella di cucitura laterale (vedere a pagina 24)
	Durante la cucitura laterale il deflettore di cucitura laterale è sporco	Pulire il deflettore (vedere a pagina 50)
	I fascicoli spessi sottoposti a cucitura laterale non passano attraverso il rullo di piegatura.	Installare il kit di guida opzionale (cod. art. 914-512).
ILMOTORE DI SPOSTAMENTO DELLA CPA NON FUNZIONA	Disponibile solo sul mod. nè 100+ La trasmissione è disinserita	Spingerla manualmente Reinserirla girando la manopola in senso orario (vedere a pagina 6)
IL GRUPPO CPA NON PUÒ ESSERE REINSERITO SOTTO LA VARIO RACCOGLITRICE	Il convogliatore di uscita frontale è abbassato	È ESSENZIALE mettere il convogliatore di uscita in posizione alzata e tenere su le guide della carta uscita prima di reinserire il gruppo CPA sotto la raccoglitrice (vedere a pagina 5)
I LIBRETTI NON VENGONO IMPILATI SUL TAPPETO DI RACCOLTA	Rotelle guida carta mal posizionate	Riposizionarle (vedere a pagina 19)
	Collegamento elettrico staccato	Ripristinare il collegamento elettrico tra il rifilo e il tappeto di raccolta a motore
LA COPERTINA DEL LIBRETTO È SEGNATA	Rulli di piega sporchi	Pulirli con uno straccio inumidito con acqua e sapone o alcool (isopropanolo). NON usare sostanze detergenti (vedere a pagina 50)
	La pressione dei rulli di piega o lo spessore del convogliatore a cinghia del rifilo sono bassi	Ridurre il valore di **SPESSORE OPUSCOLO** o lo spazio rifinitura (vedere a pagina 13) o lo spessore del convogliatore a cinghia del rifilo (vedere a pagina 20)
I FASCICOLI PICCOLI CADONO FRA CPA E TA	Il sostegno di aggancio si trova nella posizione standard	Spostarlo nella posizione posteriore (vedere a pagina 57)

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
Problemi della testina di cucitura		
UNA O ENTRAMBE LE GAMBE DEL PUNTO SONO MAL FORMATE	Ribattitore usurato o posizionato scorrettamente	Riposizionare se necessario (vedere a pagina 33) o sostituire
LA LUNGHEZZA DI UNA GAMBA VARIA	Misura sbagliata del filo metallico	Sostituire con la misura corretta (vedere a pagina 33)
	Il morsetto è usurato o sporco (Solo testine Magnatek)	Pulire (vedere la figura 23 a pagina 35)
	Troppa tensione sulla bobina	Allentare leggermente la tensione (vedere a pagina 33)
L'ANGOLO O LA CORONA SONO MALFATTI O ROTTI	Molla guida filo rotta (vedere la figura 21)	Sostituire
	Ribattitore posizionato scorrettamente o usurato	Riposizionare se necessario o sostituire se usurato (vedere a pagina 33)
	Filo metallico di misura sbagliata	Sostituire con la misura corretta (vedere a pagina 33)
UNA O ENTRAMBE LE GAMBE DEL PUNTO RIVOLTE VERSO	Ribattitore posizionato scorrettamente	Riposizionare (vedere a pagina 33)
L'ESTERNO PEZZO PIATTO DI FILO METALLICO AL POSTO DI UN PUNTO FORMATO (SOLO TESTINE MAGNATEK)	Lo swivel è sporco (vedere la figura 21)	Pulire
	Perno non lubrificato	Lubrificare il perno con una sostanza leggermente grassa
IL PUNTO VIENE SPEZZATO	Filo incastrato nella testina di cucitura	Controllare e rimuovere il filo incastrato (vedere a pagina 33)
	Filo metallico di misura sbagliata	Sostituire con la misura corretta
IL FILO METALLICO SI INGARBUGLIA SULLA BOBINA	Bobina posizionata scorrettamente	Controllare e correggere (vedere a pagina 33)

Inceppamento Carta
L'inceppamento della carta è generalmente causato da: regolazioni errate di **FORMATO CARTA**, da inceppamenti carta nell'area di ingresso o di uscita della CPTA. Altre cause possono essere la vaschetta del rifilo troppo piena, l'uso di carta imbarcata e l'utilizzo della **PAREGG. IN TESTA** con fogli di misura grande.

Aprire le coperture di sicurezza del gruppo CP così da staccare la corrente (per sicurezza) e rimuovere qualsiasi fascicolo inceppato. I fascicoli inceppati nel rifilo possono essere rimossi sia dall'introduzione che dall'uscita dell'unità o togliendo la vaschetta del rifilo. Controllare attentamente e correggere qualsiasi regolazione scorretta che ha causato l'inceppamento stesso (come da spiegazione).

Inceppamenti possono anche essere causati da sfridi di carta che oscurano la fotocellula nel convogliatore del rifilo. Il coperchio di plexigas deve essere smontato (togliere le quattro viti M5) per eliminare ogni sfrido. **ATTENZIONE: scollegare la macchina dalla tensione di rete prima di rimuovere la copertura del rifilo**.

10 Manutenzione

INTERVALLO DI MANUTENZIONE

È bene far effettuare la manutenzione delle unità CPA e TA da un tecnico approvato Watkiss ogni sei mesi. La manutenzione delle testine deve essere effettuata ogni milione di cicli. Per maggiori dettagli rivolgersi al fornitore Watkiss o al costruttore.

MANUTENZIONE OPERATORE

Il gruppo CPA e l'unità di rifilo necessitano soltanto di una manutenzione ordinaria minima.

LUBRIFICAZIONE DELLE TESTINE DI CUCITURA

Importante!
Se non si lubrificano le testine di cucitura in base a questa pianificazione, si potrebbe incorrere a danni alle testine e invalidare la garanzia.

TESTINE DI CUCITURA MAGNETEK/M2000
La vaselina è il lubrificante consigliato (ad esempio Vaseline™). Per un'applicazione più facile, si consiglia l'uso di una siringa; la vaselina può essere richiesta in questa forma dalla Watkiss citando il codice numero 951-089.

Giornalmente
Rimuovere il perno, pulirlo e lubrificarlo con vaselina.

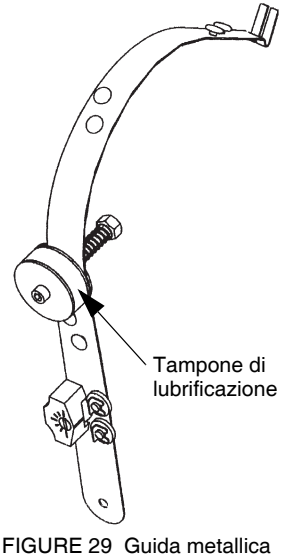


FIGURE 29 Guida metallica della testina di cucitura M2000

Ogni volta che si sostituisce la bobina
Le testine di cucitura devono essere rimosse e lubrificate ogni volta che si sostituisce la bobina (55.000 punti con un filo da 0,53 mm). Nella vedere la figura 30 a pagina 48 sono mostrate le aree in cui devono essere lubrificate le testine di cucitura utilizzando vaselina o altro.

Testina di cucitura M2000:- Ruotare il tampone di lubrificazione sulla guida metallica fino a portare la guida a contatto con una parte pulita del tampone. Applicare 30-40 gocce di olio SAE20 al tampone. Ordinare i tamponi sostitutivi facendo riferimento ai codici numero 201-227 e 801-228 (uno di ciascuno per ogni testina).

Testina di cucitura Magnatek:- Potrebbe anche risultare utile oliare leggermente la nuova bobina con olio SAE20, con una sola "perla" d'olio lungo tutta la larghezza della bobina.

Mensilmente

Se l'unità ha un uso limitato, essa deve essere lubrificata una volta al mese come indicato nella sezione precedente "Ogni volta che si sostituisce la bobina".

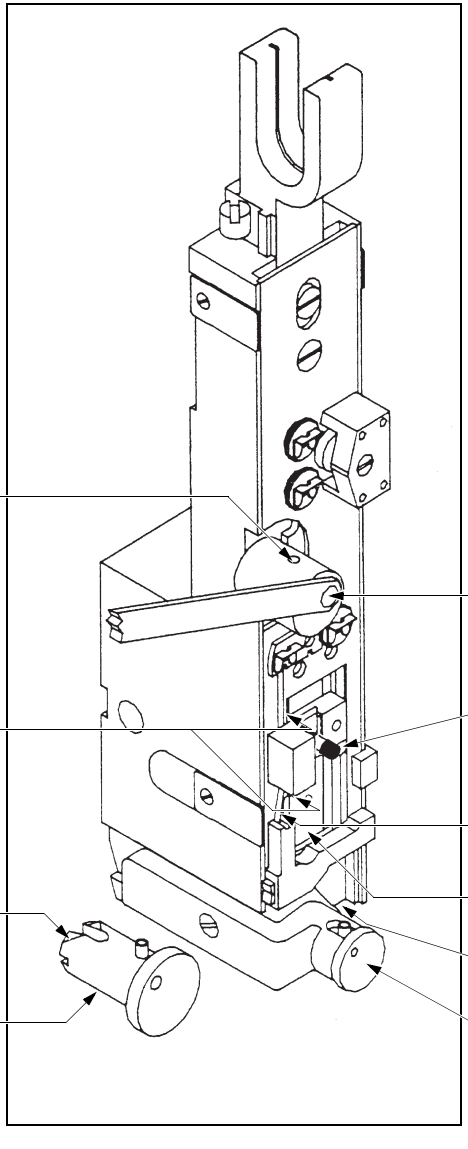

Iniettare il lubrificante nel foro o rimuovere la camma e lubrificare l'albero
Iniettare una piccola quantità di lubrificante sulla superficie della camma dell'alberino (sopra e sotto l'alloggiamento)
Rampa
Corpo
Rimuovere la molla del rotatore e lubrificare l'albero
Pulire l'area e iniettare una piccola quantità di lubrificante sulla camma
Iniettare una piccola quantità di lubrificante nella guida della lama
Pulire l'area ed applicare una piccola quantità di lubrificante
Lubrificare la superficie inferiore della camma triangolare
Rimuovere il rotatore, pulire e lubrificare il corpo e la rampa. Pulire il contenitore del rotatore prima di reinserire il rotatore

FIGURE 30
Lubrificazione delle testine di cucitura

TESTINE DI CUCITURA DELUXE G5

Lubrificare con un qualsiasi olio di standard SAE10 (3 in 1), versando una goccia in ciascun punto, come mostrato nella figura 30 a pagina 48.

Settimanalmente

Le testine che sono in funzionamento continuo devono essere rimosse e lubrificate settimanalmente o una volta ogni 250.000 punti.

A ogni terza sostituzione della bobina

Le testine utilizzate periodicamente devono essere rimosse e lubrificate ogni 120.000 punti o a ogni terza sostituzione della bobina, a seconda di quale di questi due casi si verifica prima.

Mensilmente

Se l'unità ha un uso limitato, deve essere lubrificata una volta al mese.

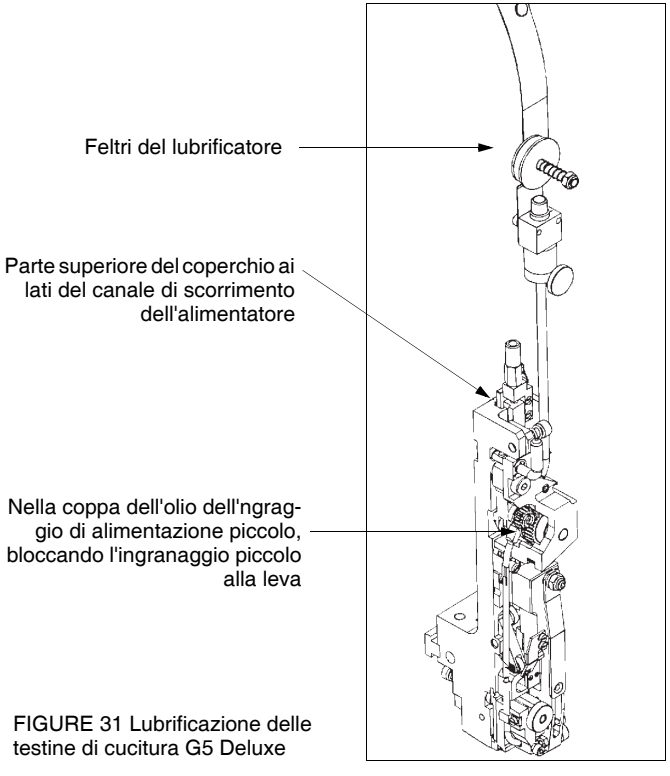

Feltri del lubrificatore
Parte superiore del coperchio ai lati del canale di scorrimento dell'alimentatore
Nella coppa dell'olio dell'ngraggio di alimentazione piccolo, bloccando l'ingranaggio piccolo alla leva

FIGURE 31 Lubrificazione delle testine di cucitura G5 Deluxe

TESTINE DI CUCITURA HOHNER 43/6

La lubrificazione delle testine di cucitura Hohner è necessaria solo quando viene effettuata la loro manutenzione ogni milione di cicli.

Qualora si rendesse necessario lubrificarle prima della manutenzione, utilizzare esclusivamente un olio leggero, come 3 in 1. Versarne una goccia in tutte le parti scorrevoli.

PULITURA

Un accumulo di polvere della carta, inchiostro o polvere in genere potrà danneggiare le prestazioni del gruppo CPA e dell'unità TA. Per ottenere le migliori prestazioni, è necessario mantenere la macchina pulita.

Rullo di piegatura e convogliatori

Un accumulo di polvere della carta o inchiostro sui rulli di piegatura (vedere la figura 32) e sulle cinghie del convogliatore potrà causare uno scivolamento o una sbavatura di inchiostro. Utilizzare la manovella per girarli e pulirli con uno straccio inumidito con acqua e sapone o alcool (isopropanolo). NON usare sostanze detergenti.

(Note: per accedere alla manovella di rifinitura e all'innesto è necessario rimuovere lo sportello laterale e quello nero che si trova sotto alla lama (vedere a pagina 59). Per motivi di sicurezza, questa operazione deve essere effettuata solo da personale autorizzato).

Deflettore della testina di cucitura

La superficie del deflettore deve essere pulita periodicamente utilizzando della cera antistatica.

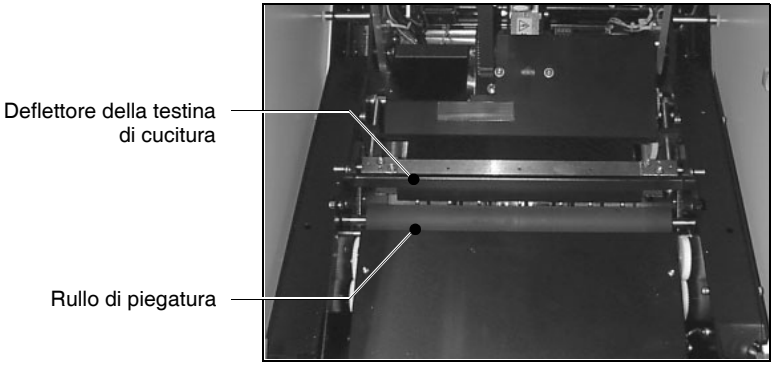


FIGURE 32

AFFILATURA DELLE LAME DI RIFILO

La lama e la controlama di rifilo devono essere affilate quando necessario (vedere l'appendice 3).

PAGINA BIANCA

A1 Utilizzi manuali (Fuori Linea)

Il gruppo CPA e l'unità TA possono anche essere utilizzati fuori linea per l'introduzione manuale dei fascicoli.

Nota: è disponibile un pannello di controllo fuori linea opzionale che consente l'impostazione e la gestione di tutte le funzioni. Grazie a questo pannello di controllo, il CPA e la TA possono essere gestiti completamente fuori linea senza necessità di una raccoglitrice (vedere 'Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.' a pag. Errore. Il segnalibro non è definito.).

- Cod. art. 041-525, ASF Offline Control Panel.

Impostare il lavoro mentre CPA e TA sono ancora on-line con raccoglitrice (vedere “Impostazioni per la rilegatura, piegatura e rifinitura automatica” a pagina 16). Questo causerà l'impostazione degli assi di CPA nella modalità corretta per il lavoro.

Il CPA partirà automaticamente nel momento in cui un fascicolo verrà inserito manualmente nell’unità, arrestandosi quindi automaticamente circa 20 secondi dopo che è stato inserito l’ultimo fascicolo. Nota: attendere che il libretto esca dall’unità prima di inserire un altro fascicolo.

SOLO VARIO: Una guida per il caricamento manuale che si innesta sul motore di alimentazione del CPA è fornita con le versioni Vario del CPA..

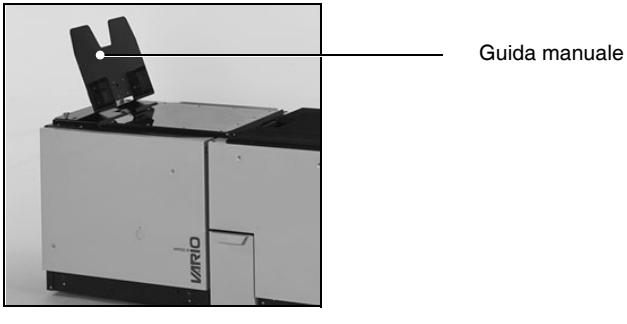


FIGURE 33

Le versioni Vario sono anche dotate di telecomando. Per equipaggiare il telecomando, rimuovere l'unità da sotto a Vario, spegnere l'interruttore di alimentazione ON/OFF e aprire l'unità CPA (vedere la figura 34). Inserire il comando a distanza nella presa dentro il gruppo CPA accanto alla presa di interconnessione e successivamente staccare la presa di interconnessione stessa (vedere la figura 35). Chiudere il gruppo CPA facendo attenzione che lo spinotto del comando a distanza passi attraverso il foro utilizzato dal cavo di interconnessione. Accendere ora l'interruttore principale ON/OFF.

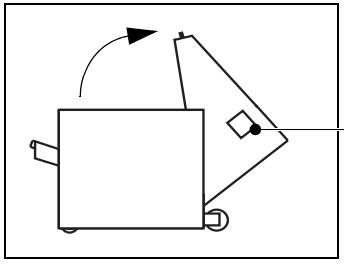


FIGURE 34

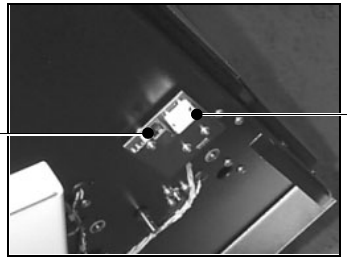


FIGURE 35

È ora possibile controllare le unità tramite il telecomando:

- : Avvia CPA e TA.
- : Arresta CPA e TA.
- e : Consentono di regolare manualmente la lunghezza del foglio (questo è normalmente impostato automaticamente nella raccoglitrice prima che sia messa in modalità off-line).
- : Premere e tenere premuto per reimpostare i parametri CPA ai valori di fabbrica. Si udrà un suono prolungato.

: Premere una volta per attivare/disattivare la modalità impostazione. In modalità impostazione, il rismatore superiore e la finitura sono disabilitati. Ciò risulta utile per le regolazioni di precisione, ecc.

I seguenti segnali acustici sono utilizzati con le versioni di software dal V1.0a in su.

‘beep' = accensione di Setup
‘beep beep' = spegnimento di Setup
‘long beep' = Parametri CPA reimpostati ai valori di fabbrica

PAREGG. IN TESTA: La pareggiatura è sempre inserita per ottenere i migliori risultati durante l’introduzione manuale dei fascicoli nel CPA.

PAGINA BIANCA

A2 Produzione di fascicoli piccoli

Dai modelli S/Ns CPA/1131 e TA 1127 in poi, TA può essere collegato all'CPA in due posizioni differenti. La posizione standard è progettata per impedire che residui di carta non vengano trasportati attraverso il sistema di convogliamento.

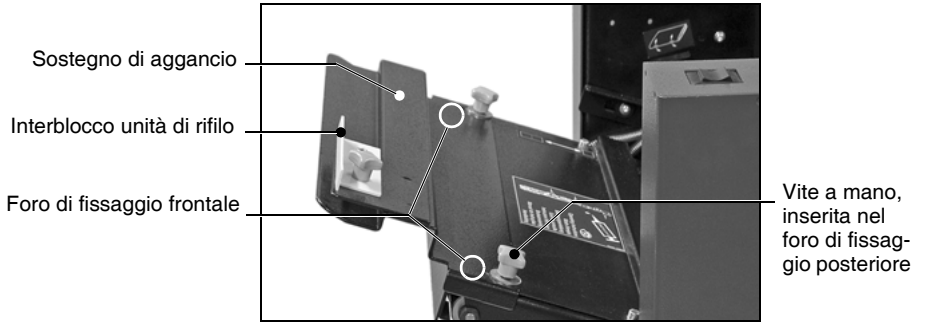

Sostegno di aggancio
Interblocco unità di rifilo
Foro di fissaggio frontale
Vite a mano, inserita nel foro di fissaggio posteriore

FIGURE 36 Sostegno di aggancio (visualizzato nella posizione standard)

È necessario regolare il sostegno di aggancio solo quando si producono fascicoli piccoli (generalmente A5->A6 o più piccoli).

Procedura

Per modificare la posizione del sostegno di aggancio, per prima cosa è necessario separare le unità CPA e TA (vedere a pagina 71). Svitare entrambe le viti a mano arancioni che fissano il sostegno di aggancio al convogliatore dell'CPA. Far scivolare il sostegno di aggancio all'indietro e rimontare manualmente le viti arancioni nei fori di fissaggio frontali.

Questo ridurrà lo spazio fra CPA e TA quando sono connessi fra di loro. Se il sostegno di aggancio non viene spostato, esiste la possibilità che dei fascicoli piccoli possano cadere fra i due macchinari.

PAGINA BIANCA

A3 Affilatura delle lame di rifilo

Periodicamente tutte le lame di rifilo dovranno essere affilate. Una mancata affilatura causerà crepe e intaccature nelle lame che rendono meno efficaci le lame stesse. Di seguito troverete dei suggerimenti che dovrebbero essere uniti alla lama quando questa viene portata ad affilare. Ogniqualvolta che viene affilata la lama di rifilo ,è consigliabile controllare anche le condizioni della controlama. Questa dovrà essere affilata solamente se è stata danneggiata.

Avvertimento !
Togliere e rimettere la lama di rifilo può essere pericoloso e dovrà perciò essere fatto solamente da personale istruito a proposito. Staccare la corrente prima di iniziare. Maneggiare la lama con estrema cautela e tenere le mani lontane dai bordi taglienti in ogni momento.

Attrezzi necessari
Chiave a brugola da 3mm
Chiave a brugola da 6mm
Chiave a brugola da 10mm

Prima di iniziare
Separare il rifilo dal gruppo CPA. Per poter accedere alla manovella ed alla frizione, togliere la copertura laterale destra (vista dalla lama) dell' unità di rifilo. Per fare questo è necessario togliere la manopola di regolazione del rifilo (rimuovere il disco e svitare) ed allentare le due viti di fissaggio. Rimuovere la copertura nera sotto la lama allentando le due viti a sinistra ed a destra, e abbassarla al pavimento. Notare la posizione della frizione del solenoide dietro ai due connettori elettrici. Notare anche la posizione angolata della lama di rifilo e con un pennarello fare un segno lungo il bordo inferiore della lama. Questo servirà poi da riferimento quando la lama dovrà essere rimontata

Importante
Notare l'angolatura della lama del rifilo e, con un pennarello, segnare il margine inferiore della lama. Ciò servirà come guida quando la si rimonterà.

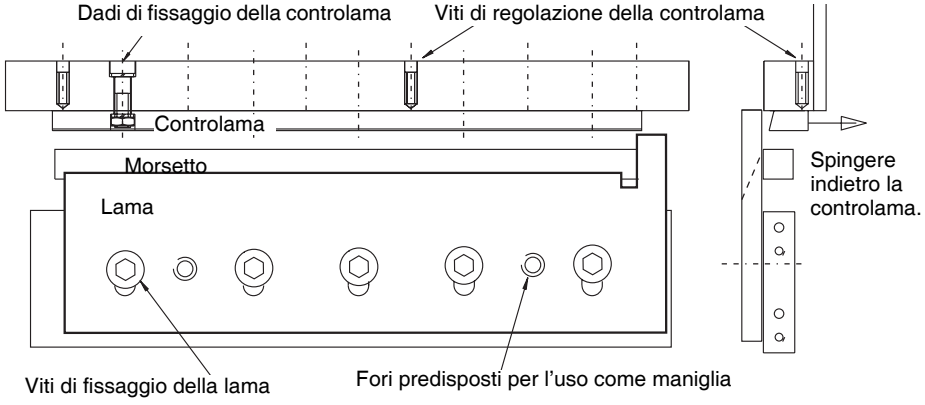


FIGURE 37

Rimozione della lama di rifilo

Allentare leggermente le cinque viti di fissaggio. Togliere le due viti esterne ed avvitarle nei fori predisposti. Queste agiranno ora da maniglie. Togliere ora le viti rimaste e con estrema cautela sollevare e togliere la lama. Riporre immediatamente la lama in maniera sicura.

Controllo della controlama

Togliere la protezione che copre la controlama, e controllare che non sia stata danneggiata. Se fosse necessario affilare anche questa, svitare le cinque viti di fissaggio, sollevare e togliere anche la controlama.

Come rimettere la lama di rifilo e la controlama

Allentare le viti di regolazione della controlama (vedere la figura 30) di due giri, posizionare la controlama completamente verso il convogliatore (vedere la figura 30) e stringere leggermente le viti di fissaggio della controlama. Fissare la lama utilizzando le cinque viti di fissaggio della lama stessa ma non stringerle. Usando il segno fatto con il pennarello quando è stata tolta la lama, regolare l'angolatura della lama. Assicurarsi che non sporga al di sopra della leva nel punto 'A' o al di sotto nel punto 'B' (vedere la figura 38). Stringere leggermente la vite centrale, in maniera sufficiente da tenere fissa la lama in questa posizione.

Rilasciare manualmente la frizione tirando le leve verso di voi ed utilizzare la manovella finchè la lama non si trova esattamente nella posizione centrale. Nel punto 'C' (vedere la figura 38) la lama deve superare la controlama di 1 mm.

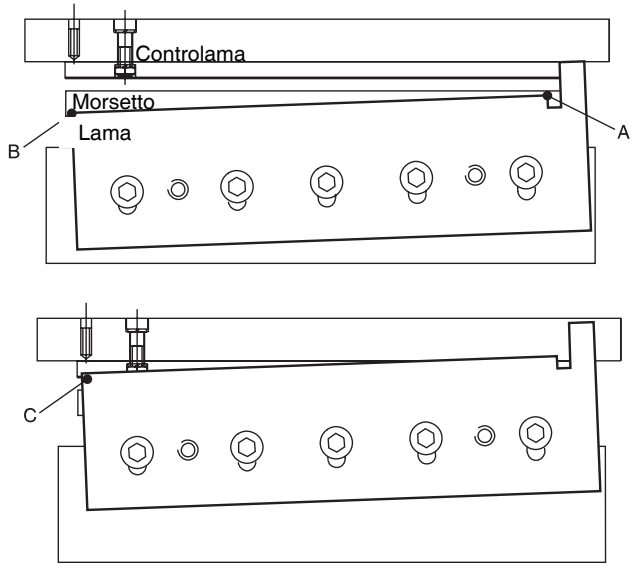


FIGURE 38

Se necessario fare le regolazioni millimetriche per ottenere questa posizione. Stringere ora tutte le viti di fissaggio della lama a partire da quella centrale e procedendo verso l'esterno. Spingere la controlama fermamente contro la lama (spingendo da dietro con le dita poste alle due estremità). Mantenere una pressione leggera sul retro della controlama stringendo contemporaneamente i dadi di fissaggio della controlama stessa a partire da quello centrale e procedendo verso l'esterno. Tensionare leggermente le viti di regolazione della controlama contro la controlama stessa.

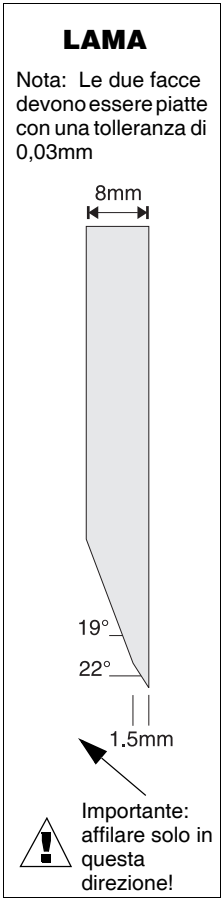
Regolazioni Finali

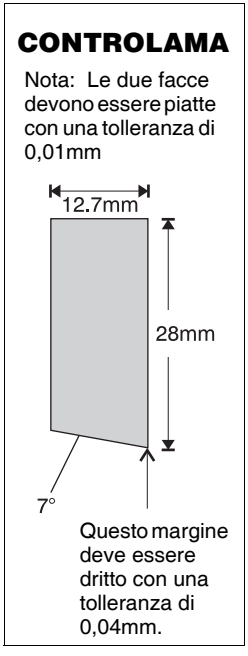
Staccare manualmente la frizione e fare alcune rotazioni a mano per controllare che la lama riesca a passare oltre la controlama senza incontrare alcuna ostruzione.

Inserire un unico foglio di carta (misura grande) tra la lama e la controlama e girare manualmente per ottenere un taglio di prova.

Avvertimento!
Tenere sempre lontane le mani!

Controllare che si ottenga un taglio pulito lungo tutta la larghezza della lama. Se necessario allentare le viti di fissaggio della controlama nel punto in cui è necessaria la regolazione, applicare una pressione ulteriore alle viti di regolazione della controlama (1/6 di giro alla volta) e stringere nuovamente le viti di fissaggio della controlama. Fare ora un altro taglio di prova e le regolazioni che risultano ancora necessarie. Rimettere la protezione della controlama, la copertura nera, la copertura laterale e la manopola di regolazione del rifilo.



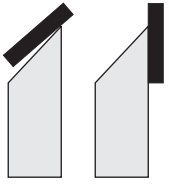

CONTROLAMA
Nota: Le due facce devono essere piatte con una tolleranza di 0,01mm
12.7mm
28mm
7°
Questo margine deve essere dritto con una tolleranza di 0,04mm.

Nota: la lama TrimMaster 253-835 dispone di una guida che, quando la lama viene affilata, deve essere rimossa e successivamente reinserita.

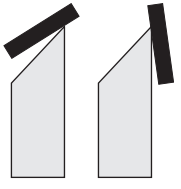
Materiale della lama	ad elevato contenuto di carbonio e cromo (Aisi D2/D3)
Angolo di affilatura	Vedere disegno a lato
Utensile di affilatura	a Coppa o a Cilindro
Materiale di Affilatura	Grana: 46-60 Durezza: G-H Lega: impasto vetrificato
Velocità periferica della mola	20-26 (V m/sec)
Velocità di superficie	20-26 (V m/min)
Alimentazione per passo	0,01 – 0,02mm

Levigatura

Dopo l'affilatura, l'eventuale "bava" dovrebbe essere attentamente rimossa tramite la levigatura. La qualità della levigatura influisce sulla durata del filo tagliente.



Corretta



Errata

PAGINA BIANCA

A4 Uso del pannello di controllo fuori linea

Il pannello di controllo consente di gestire il CPA e la TA completamente fuori linea senza necessità di una raccoglitrice.

- Cod. art. 041-525, ASF Offline Control Panel.

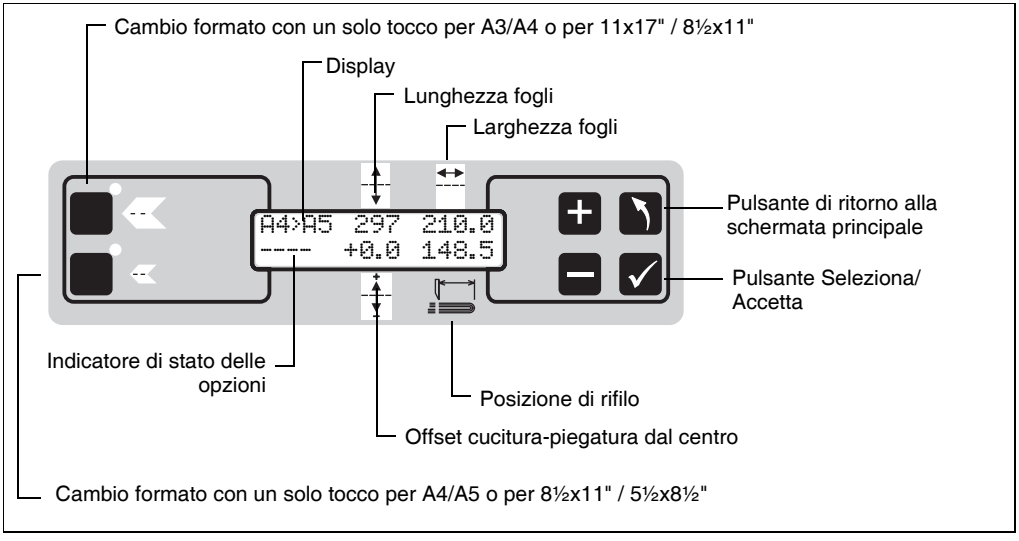

Cambio formato con un solo tocco per A3/A4 o per 11x17" / 8½x11"
Display
Lunghezza fogli
Larghezza fogli
A4>A5 297 210.0
---- +0.0 148.5
Pulsante di ritorno alla schermata principale
Pulsante Seleziona/ Accetta
Indicatore di stato delle opzioni
Posizione di rifilo
Offset cucitura-piegatura dal centro
Cambio formato con un solo tocco per A4/A5 o per 8½x11" / 5½x8½"

FIGURE 39 Pannello di controllo fuori linea (misure raffigurate in sistema

NAVIGATION Esistono 5 schermate di menu. Utilizzare ⊖ e ⊕ per spostarsi tra le varie opzioni dello schermo. Quando un'opzione è selezionata, è evidenziata da due frecce ai suoi lati,

ad esempio ▸297◂

Premere ✓ per selezionare l'opzione; verrà visualizzata un'altra schermata oppure sarà possibile apportare modifiche.

Dopo aver selezionato un'opzione, premere ⊖ o ⊕ per apportare modifiche, quindi ✓ per accettarle.

Premere ↰ per tornare al menu principale in qualunque momento.

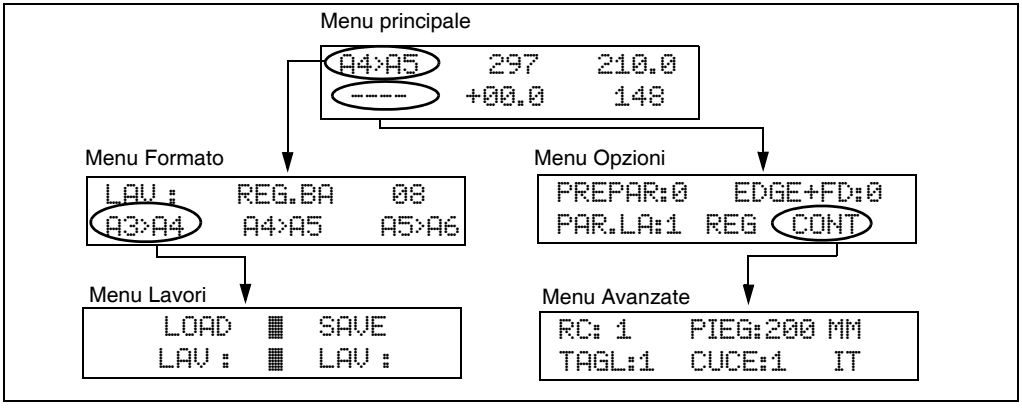


FIGURE 40 Menu del pannello di controllo fuori linea

PERSONALIZZAZIONE DEL PANNELLO DI CONTROLLO

Lingua

Per cambiare la lingua del display:

- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare ▶----◀*, premere ☑.
- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare ▶CONT◀, premere ☑.
- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare ▶IT◀, premere ☑.
- premere ⊖ / ⊕ finché non viene visualizzata la lingua desiderata, premere ☑.

Sistema di misura metrico/imperiale

Per passare da sistema metrico a sistema imperiale e viceversa:

- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare ▶----◀*, premere
- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare ▶CONT◀, premere
- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare ▶MM◀, premere
- premere ⊖ / ⊕ per passare da ▶MM◀ a ▶IN◀ e viceversa, quindi premere ☑

Quando è selezionato il sistema imperiale, sono disponibili i formati carta US standard.

* L'indicatore di stato delle opzioni, ⊩----⫞, contiene le lettere P, L o E quando sono selezionate, rispettivamente, le opzioni "pre-cucitura", "blocco lato lungo" o "cuci e piega" (vedere pagina 69).

MODIFICA DEL FORMATO CARTA

Cambio formato con un solo tocco

Il cambio formato con un solo tocco è disponibile per i due formati più comuni ed è sufficiente premere il tasto corrispondente. Il CPA emetterà un duplice segnale acustico quando è pronto ad eseguire il lavoro.

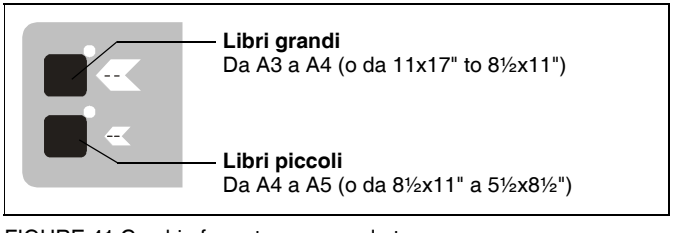


FIGURE 41 Cambio formato con un solo tocco

Formati standard

Nel pannello di controllo sono disponibili tre formati standard. Premere ⊖ / ⊕ per evidenziare la posizione in alto a sinistra e premere ☑. Premere ⊖ / ⊕ per evidenziare il formato standard desiderato e premere ☑.

Formati standard	Dimensione foglio in ingresso	Dimensione opuscolo	Impostazioni rifilo
Metric			
A3>A4	420x297mm	210x297mm	207mm
A5>A6	297x210mm	105x148.5mm	145mm
A4>A5	210x148.5mm	148.5x210mm	102mm
Imperial			
8.5"x11"	11"x17"	8.5"x11"	8.4"
5.5"x8.5"	8.5"x11"	5.5"x8.5"	5.4"
5.5"x4.2"	5.5"x8.5"	4.2"x5.5"	4.1"

Formati personalizzati

I formati personalizzati possono essere immessi dal menu principale. Premere ⊖ / ⊕ per evidenziare l'impostazione desiderata e premere ☑. Utilizzare ⊖ / ⊕ per incrementare o diminuire il valore, quindi premere ☑.

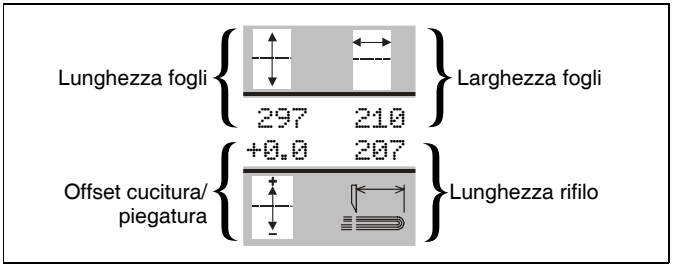


FIGURE 42 Regolazione dimensione

Per impostazione predefinita la posizione della cucitura/piegatura è esattamente al centro del foglio. Tale impostazione può essere modificata utilizzando l'offset cucitura/piegatura (il valore predefinito è +0.0).

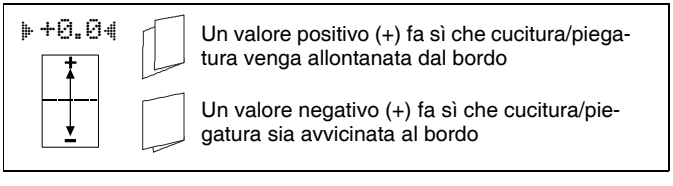

+0.0
Un valore positivo (+) fa sì che cucitura/piegatura venga allontanata dal bordo
Un valore negativo (+) fa sì che cucitura/piegatura sia avvicinata al bordo

FIGURE 43 Offset cucitura/piegatura

Lo spessore del libro (lo spessore del rullo di piegatura) è regolato mediante il menu delle dimensioni. Premere ⊖ / ⊕ per evidenziare l'impostazione desiderata e premere ✓. Utilizzare ⊖ / ⊕ per incrementare o diminuire il valore, quindi premere ✓.

USO DELLE MEMORIE DI LAVORO

Se necessario, è possibile caricare in memoria fino a cinque impostazioni di lavoro personalizzate da utilizzare in futuro.

Caricamento di un lavoro

- Premere ⊖ / ⊕ per evidenziare la posizione in alto a sinistra sullo schermo e premere ✓.
- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare LAV, premere ✓
- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare LOAD, premere ✓

- premere ⊖ / ⊕ per selezionare il lavoro memorizzato desiderato, premere ✓

Nota: quando si seleziona un'opzione sullo schermo, la posizione in alto a sinistra dello schermo è sempre evidenziata per prima; pertanto, per accedere al menu Lavori è sufficiente premere ✓, ✓.

Salvare un lavoro in memoria

- Premere ⊖ / ⊕ per evidenziare la posizione in alto a sinistra sullo schermo e premere ✓.
- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare ▸LAV◂, premere ✓
- premere ⊖ / ⊕ per evidenziare ▸SAVE◂, premere ✓
- premere ⊖ / ⊕ per selezionare il lavoro memorizzato desiderato, premere ✓

OPZIONI DEL PANNELLO DI CONTROLLO

Oltre alle funzioni descritte sopra, sono anche disponibili le opzioni elencate di seguito. Alcune di esse, quando selezionate, sono riportate nella posizione dell'indicatore di stato delle opzioni nella schermata del menu principale:

PREPAR Consente di selezionare la funzione "pre-cucitura", che esegue un'ulteriore pareggiatura prima della cucitura, utile per fogli pesanti o di grandi dimensioni. Quando è selezionata viene visualizzata una P nella schermata del menu principale.

EDGE+FD Questa opzione fa sì che il fascicolo venga prima cucito sul bordo e poi piegato. Quando è selezionata viene visualizzata una E nella schermata del menu principale.

PAR.LA Attiva l'opzione "blocco lato lungo", che fa sì che gli alimentatori laterali blocchino il fascicolo durante la cucitura e la piegatura senza rilasciarlo. Ciò è utile nel caso in cui il fascicolo non sia piegato in modo quadrato, tuttavia è essenziale che la larghezza del fascicolo sia impostata accuratamente. Quando questa opzione è selezionata, viene visualizzata una L nella schermata del menu principale.

REG Ripristina le impostazioni di fabbrica del CPA/TA. Memorie di lavoro e impostazioni di formato correnti restano intatte.

CONT Accede al menu delle impostazioni avanzate ove è possibile modificare ulteriori parametri.

REG.BA Se si sospetta che il sistema di regolazione non sia calibrato correttamente, è possibile ricorrere a questa opzione. Dopo la ricalibrazione, gli assi di regolazione tornano alle impostazioni correnti. Se il software rileva un potenziale errore di posizione degli assi, questi vengono ricalibrati automaticamente dall'unità.

È importante non effettuare la ricalibrazione quando è presente della carta all'interno della macchina (ad esempio un inceppamento).

RC Selezionare questa opzione per modificare l'intervallo fra la pareggiatura laterale e la cucitura; ciò è a volte utile per garantire un fascicolo ordinato. Il valore predefinito è 1. Aumentarlo in incrementi di circa 100, fino a un massimo di 1000. Si noti che l'aumento dell'intervallo rallenta i tempi di produzione.

PIEG Selezionare questa opzione per regolare l'intervallo prima della piegatura (il valore predefinito è 200 mS). La riduzione dell'intervallo accelera i tempi di produzione.

TAGL Attiva o disattiva l'operazione di rifilo.

CUCE Attiva o disattiva l'operazione di cucitura.

A5 Collegamento all'altra apparecchio di Watkiss

Il CPA può essere collegato nei modi seguenti:
- Cuci-piega automatica a unità di rifilo automatica
- Cuci-piega automatica e unità di rifilo a convogliatore di uscita

Attenersi alle seguenti istruzioni per la connessione e la disconnessione delle unità.

Connessione dell'unità di rifilo automatica

Se il CPA è collegato a una raccoglitrice, utilizzare l'interruttore di trasporto motorizzato per allontanare il CPA dall'unità base della raccoglitrice.

Spegnere il CPA e disconnetterlo dalla fonte di alimentazione.

Spingere la TA verso il CPA e accertarsi che il sostegno di aggancio del convogliatore di uscita del CPA si innesti pienamente e in quadro con la barra di localizzazione dell'alimentatore del CPA e che i cavi non siano bloccati (vedere la figura 44).

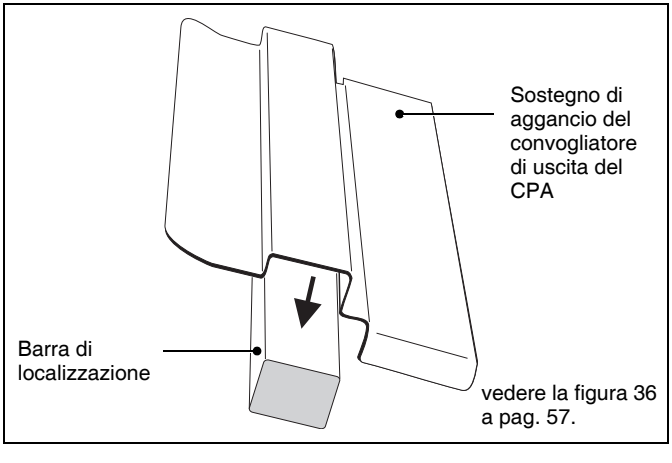


FIGURE 44

Sollevare il coperchio del CPA e connettere l'alimentazione e i cavi dati della TA.

Sollevare il coperchio dell'unità di rifilo, svitare la vite arancione dell'interblocco di sicurezza e spingere la barra dell'interblocco verso il lato della macchina in modo che si connetta all'unità di accensione. Se questa operazione risulta difficoltosa significa che probabilmente le due macchine non sono agganciate correttamente.

Stringere la vite arancione per fissare l'interblocco nella posizione "attiva" (vedere la figura 45).

Chiudere i coperchi del CPA e della TA.

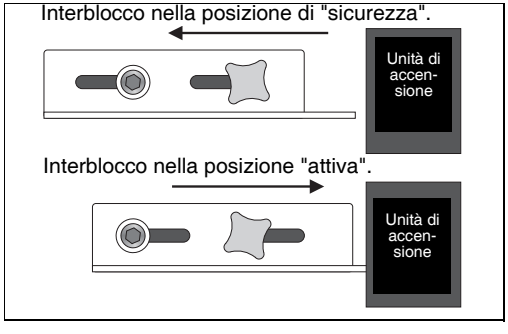


FIGURE 45

Riconnettere l'alimentazione, accendere l'unità CPA/TA combinata e, se necessario, spostarla sotto la base della raccoglitrice.

Connessione del convogliatore di uscita al CPA

Presentare il convogliatore all'uscita del CPA. Allineare le due viti arancioni del convogliatore ai fori di montaggio filettati del CPA e stringerle.

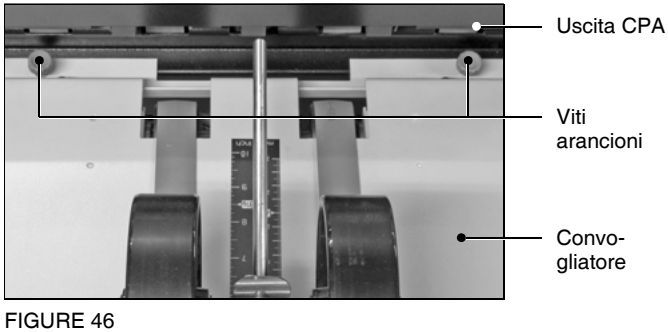


FIGURE 46

Inserire il cavo del convogliatore nella presa sul pannello posteriore del CPA.

Nota: per rilasciare questo cavo è necessario premere la linguetta metallica con la scritta 'PUSH' tirando contemporaneamente la spina (vedere la figura 47).

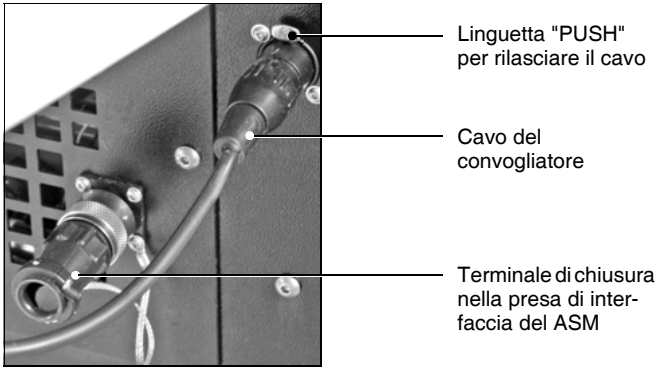

Linguetta "PUSH" per rilasciare il cavo
Cavo del convogliatore
Terminale di chiusura nella presa di interfaccia del ASM

FIGURE 47

A6 Dichiarazione di conformità

Nome del produttore: Watkiss Automation Limited

Indirizzo del produttore:
Watkiss House
Blaydon Road
Sandy, Bedfordshire, UK.
SG19 1RZ
United Kingdom

Si dichiara che il prodotto:

Nome: Gruppo di cucitura-piegatura ed unità di rifilo automatico C.P.T.A.

è conforme alle seguenti norme:

Sicurezza:
Direttiva 98/37EC del Consiglio degli Stati Membri
Direttiva 2006/95/EC del Consiglio degli Stati Membri
BS EN 60950 : 2002

Compatibilità elettro magnetica:
Direttiva 89/336/EEC del Consiglio degli Stati Membri
EN55022:1998 Classe A
EN55024:1998
EN61000-3-2:2000
EN61000-3-3:1995 + A1:2001

M C Watkiss
Technical Director
Watkiss Automation Ltd

Indice

A
accensione 5
affilatura delle lame di rifilo 59–65
  come rimettere la lama di rifilo e la controlama 60
  levigatura 63
  regolazioni finali 61
  rimozione della lama di rifilo 60

B
bobina di filo 33

C
caricamento delle stazioni 15
comando a distanza/prese di interconnessione 54
come infilare le testine di cucitura 33–40
come spostare il gruppo cpa 6
confezionamento del libretto 15–21
  caricamento delle stazioni 15
  impostazione del percorso della carta della raccoglitrice 15, 23
  impostazioni per la rilegatura, piegatura e rifinitura automatica 16–21
  margine di rifilo 15
cucitura 12
  doppia 12
  paregg. 12
  paregg. in testa 12
  piegatura 13
cucitura e piegatura 12
cucitura laterale e piegatura 27
cucitura laterale ed in angolo 23–25

D
dati tecnici 1
direzione dell'uscita 16
dispositivi di sicurezza 4
doppia paregg. 12

E
emissioni in radiofrequenza 2

F
fascicoli piccoli 57
finestra finishing 11
foro per la manovella 31

G
guida manuale 53
guida rapida 9–10
guide di introduzione 32

I
impostazione del percorso della carta della raccoglitrice 15, 23
impostazioni per la rilegatura, piegatura e rifinitura automatica 16–21
  avviamento del lavoro 20
  quadro di comando 16
  regolazione del convogliatore di uscita 19
  regolazione della posizione di piegatura 21
  regolazione delle testine di cucitura 18
  regolazione dello spessore del convogliatore a cinghia del rifilo 20
  selezione della cucitura centrale 18
in piega 12
inserimento del filo nelle testine di cucitura deluxe g5 36
inserimento del filo nelle testine di cucitura hohner 39
inserimento del filo nelle testine di cucitura magnatek/m2000 34
installazione 4

L
libretto 15

M
manopola bloccarotelle 7
manovella 30
manutenzione 47–51

Indice

lubrificazione delle testine di cucitura 47
pulitura 50–51
deflettore della testina di cucitura 51
rullo di piegatura e convogliatori 50
testine di cucitura deluxe g5 49
testine di cucitura hohner 43/6 50
testine di cucitura magnetek/m2000 47
manutenzione operatore 47
margine di rifilo 15
mm->pollici 14

O

orient. carta 11

P

pannello comandi 11–14
paregg. cucitura 12
paregg. in testa 12
paregg. laterale 13
paregg. piegatura 13
pollici->mm 14
posiz. cucitura 12
prese di interconnessione/comando a distanza 54
preselez. 12
produzione di fascicoli piccoli 57
pulizia - vedere 'manutenzione'

R

regol. base 11
regolazione del convogliatore di uscita 19
regolazione della posizione di piegatura 21
regolazione dello spessore del convogliatore a cinghia del rifilo 20
ritardo cucitura 13
ritardo piegatura 13
rotella di cucitura laterale 24

S

selezione della cucitura centrale 18
sistema di misura 14
sistema di trasporto motorizzato 6
sostegno di aggancio 57
sull'orlo 12

T

tabella anomalie e rimedi 41–46
inceppamento carta 46
problemi della testina di cucitura 45
problemi operativi 41
testine di cucitura 29–40
allineamento dei ribattitori 33
come infilare le testine di cucitura 33–40
guide di introduzione 32
inserimento del filo nelle testine di cucitura deluxe g5 36
inserimento del filo nelle testine di cucitura hohner 39
inserimento del filo nelle testine di cucitura magnatek/m2000 34
lubrificazione 47
posizione 31
sensori 32
testine 40

U

unità di misura 14
uso del pannello di controllo fuori linea
fuori linea, uso del pannello di controllo 65
utilizzi manuali (fuori linea) 53–55
utilizzo del pannello comandi 11–14

WATKISS AUTOMATION LIMITED
Watkiss House, Blaydon Road, Middlefield Ind. Est.,
Sandy, Bedfordshire. SG19 1RZ ENGLAND.
Tel: +44 (0)1767 682177 Fax: +44 (0)1767 691769
Email: info@watkiss.com Web: http://www.watkiss.com

Gruppo di cucitura-piegatura ed unità di rifilo automatici, Istruzioni Per L'uso, Italiano, Edizione 4, Novembre 2006, Codice 960-198